

17: 2 AUG 1955

LC

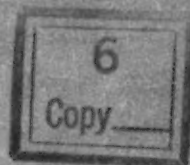
中國紡織

一九五五年

Chung-kuo fang chih

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

12



9512P

OCT 27 1955

P
G770.5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中國紡織

★ 一九五五年第十二期目錄 ★

★ 堅決肅清胡風集團和一切暗藏的反革命分子 ★

- 社論 • 提高革命警惕性，堅決肅清一切暗藏的反革命分子 (1)
- 提高警惕，肅清一切暗藏的反革命分子 張承宗 (2)
- 提高革命警覺，使反革命分子無地藏身 高士瑾 (2)
- 堅決把胡風反革命集團和一切暗藏的反革命分子徹底肅清 劉 瞻 (3)
- 警惕不拿槍的敵人，堅決肅清一切暗藏的反革命分子 張 健 (3)

※ 厲行節約，反對浪費 ※

- 加強政治思想領導，開展全面節約運動 高士瑾 (4)
- 我廠籌建期間浪費情況的檢查 宋 汀 (6)
- 檢查我廠籌建及生產工作中的浪費情況 李冠英 (7)
- 基建投資自營部分浪費的檢查 張天性 (9)
- 檢查浪費，厲行節約 武健民 (11)
- 我廠建廠以來的浪費情況 袁廣發 (12)
- 佳木斯紡織廠用棉用紗浪費嚴重 東北紡管局調查研究科 (13)

★

- 對如何開好決算會議的幾點認識 孫一明 (16)
- 推行「決算會議制度」的體會 張漢卿 (18)
- 怎樣製訂材料消耗定額 國營哈爾濱亞麻紡織廠 (21)
- 對建立調度當班核算制的體會 孫先之 (23)
- 改進操作方法，提高勻度，推廣蒸汽煮繭法 徐德經 (27)

★

- 關於深水井的檢修方法 羅意君 (30)
- 簾子式烘棉機與烘棉室的測定比較 華發錦 • 吳濬昌 (32)
- 改進粗紗羅拉升降工具介紹 王明堂 (34)
- 棉紗改扁長方形包裝的工作經驗 房繼廣 (35)
- 小型紡織廠應重視夏季車間降溫工作 林鐵幹 (36)

學習蘇聯

先進經驗

- 粗梳毛紡織工業中勞動生產率潛力的分析 夏永誠 • 林秉輝譯 (37)
- 緯紗的汽蒸 林文炳 (41)
- 斷頭吸棉裝置工作情況的檢查 夏永誠譯 (43)
- 採用胰澱粉酶退漿 本剛 (44)

- 問題解答 (45)

堅決肅清胡風集團和一切暗藏的反革命分子



提高革命警惕性，堅決肅清一切暗藏的反革命分子

在人民日報揭露了胡風反革命集團的罪惡活動以後，激起了全國人民無比的憤怒，人們要求堅決肅清胡風反革命集團和一切暗藏的反革命分子，現在這一鬥爭，正在全國範圍內廣泛而深入地展開。這是我們國家政治生活中的一個重大事件，我們紡織工業系統人員，必須在黨的號召下，深入地學習有關文件，提高政治覺悟和革命警惕性，並以積極的行動參加到這一鬥爭中來。

胡風反革命集團和一切公開的反革命分子或集團一樣，都是抱着死心與人民為敵，妄想實現反革命政權復辟的罪惡目的，但胡風反革命集團活動的方式，却是以其兩面派的狡滑伎倆，混在人民陣營內部來進行破壞，因此，他們的手段更加陰險、更加惡毒。這一個反革命政治陰謀集團，長時期來披着馬克思主義的外衣，把自己偽裝成爲「追隨革命二十年」或是「追求革命十多年」的「革命作家」，而背地裏却對黨、對人民、對革命懷着刻骨的仇恨，把人民革命力量看做是「膿」，「總要排出去」，並且「一不做，二不休」背地裏他們在不斷地「爭取人」「聯絡人」「從事開闢工作」，並用「孫行者鑽進肚皮裏去的戰術」，混在黨和革命團體內部，建立據點，盜竊文件，以便準備條件，伺機對革命的要害加以攻擊。

現在胡風反革命集團的兇惡面目終於被揭露出來了，這就說明任何反革命分子或集團無論是怎樣善於偽裝，他們還是不能挽救自己的滅亡的。但是，正如黨所號召的，我們也必須從胡風事件中吸取應有的經驗教訓。胡風反革命集團過去能長期潛伏在革命陣營中，主要是我們很多人對於暗藏的反革命分子警惕性不高。既然胡風反革命集團能够混到我們的隊伍中來，甚至混到共產黨的隊伍中來，當然別的反革命分子也可以用類似胡風的兩面派手法，暗藏在我們的隊伍中。

在我們紡織工業部門中，當胡風集團反革命罪行已被揭露以後，還有些人認爲反胡風集團的鬥爭只是文藝界的問題，與我們無關，這種認識顯然是極端錯誤的。根據已經揭發的材料，胡風反革命集團並不祇是在文藝界進行破壞，而且也在工礦企業中進行破壞，有些工礦企業就已經發現了胡風反革命集團分子。應該認識，我們國家現在正在實行社會主義工業化，社會主義工業化的目的，就是要以現代化的社會主義工業爲基礎，對整個國民經濟進行社會主義改造，就是要逐步在我們國家消滅剝削階級，建設社會主義社會。因此反革命分子就必然要把我們的社會主義工業當做主要的破壞對象。也許有些人又會說：是的，反革命分子是要破壞我們的工業的，但他們要破壞的是重工業，不是輕工業。這種認識也是完全錯誤的。要知道我們的輕工業（包括紡織工業）既是爲了滿足人民生活上日益增長的需要，也是爲了給建設重工業積累資金，如果反革命分子不去進行破壞，那也是完全不可設想的。過去我們企業中常發生過不少政治破壞事故，就是反革命分子不會放鬆對我們企業進行破壞的鐵的證明。

在我們企業中，有不少同志由於只看到工作成績，看不到工作中的缺點和錯誤，產生一種驕傲自滿麻痺輕敵的情緒；有些同志則藉口忙於生產任務，只埋頭業務不問政治，不學習馬克思列寧主義的理論，把政治工作和經濟工作分割開來。此外，還有一些同志尚存在着很嚴重的個人主義、自由主

義、鬧不團結等等錯誤思想和作風。這就給反革命分子在我們企業中長期潛伏，長期進行破壞活動造成很大的漏洞。因此，我們紡織工業系統人員，必須通過胡風事件，大大地提高自己的政治覺悟和革命警惕，必須清醒地認識到我們的國家現在還處在帝國主義包圍之中，帝國主義及國內反革命分子絕不會甘心承認自己的失敗。他們越失敗，越會進行瘋狂的掙扎，也越會採取更加隱蔽、更加險惡的破壞活動。任何認為現在已經可以「高枕無憂」的思想，都將必然給企業帶來不可估量的損失，這是我們應該特別加以警惕的。

為此，我們紡織工業系統人員必須積極參加肅清胡風反革命集團和一切暗藏的反革命分子的鬥爭。必須肅清潛藏在我們企業內部的一切反革命分子，以保證我們社會主義建設事業的勝利。

提高警惕，肅清一切暗藏的反革命分子

華東紡管局局長 張 承 宗

人民日報發表的關於胡風反革命集團的三批材料，使我們清楚地認識了：胡風集團是披着馬列主義外衣，用兩面派手法來進行反革命活動的反革命組織；它是我們社會主義建設和社會主義改造事業的最兇惡、最陰險的敵人。我們要堅決肅清胡風集團和一切暗藏的反革命分子。

胡風集團反革命罪行的被揭發，使我們頭腦大大清醒了，我們眼睛亮起來了。我們應該提高警惕，提高我們社會主義革命的自覺性。

但是上海紡織工業部門裏還存在着麻痺思想，如有人認為這僅是文藝界的事情，而沒有看到他們無孔不入，鑽到我們的黨內、軍內、國家機關內、文化機關內、人民團體內和企業機關內，已經並還在做着破壞社會主義革命的事情。

我們還存在驕傲自滿情緒，只看到一般的完成國家計劃，管業務多，顧政治少，政治和經濟沒有很好的結合，以致反革命分子很多鑽到我們「肚皮」裏來了，我們還麻痺大意。

我們必須提高警惕，克服自滿麻痺思想。我們堅決徹底肅清胡風反革命集團和一切暗藏的反革命分子，為偉大社會主義建設事業貢獻我們的力量。

提高革命警覺，使反革命分子無地藏身

東北紡管局局長 高 士 瑾

看了人民日報前後發表的有關胡風反革命集團的材料，使我們清楚認識到胡風集團是隱藏在我們革命文化陣地裏的反革命集團，是帝國主義和國民黨反動派的忠實走狗。二十多年來，他們咬牙切齒地仇恨中國人民，處心積慮地配合反動派陰謀暗害革命事業，罪惡滔天，令人髮指！中國人民絕不能聽任胡風及其反革命集團中的骨幹分子逍遙法外，必須要他們受到人民法律的制裁！

對於反革命分子的狡猾奸險，詭計多端，我們大多是認識不足的，因之往往失之於麻痺大意，安穩和老虎睡在一起，危險已極，確實使人不寒而慄！胡風反革命集團之被暴露，應當教會我們必須百倍提高革命警覺，千萬不要在政治上傷風！

不能認為胡風反革命集團是發現在文化界，在我們經濟機關或企業裏就沒有胡風集團和其他反革命分子。我們紡織工業辦得好壞，對國家積累資金發展重工業建設，以及滿足人民衣着需要，鞏固工農聯盟各方面所起的重要作用，敵人是知道得很清楚的，我們絕不可稍有麻痺，讓敵人損害革命事業。

必須認真克服驕傲自滿、麻痺大意的情緒，或者顧了業務、忘記政治的傾向，時刻提高革命警惕性，不論反革命分子隱藏在我們機關企業的任何地方，都要剝掉他們的「革命」外衣，把他們的反革命根子挖出來，使一切反革命分子無地藏身，嚴密保衛我們的社會主義革命事業！

堅決把胡風反革命集團和一切暗藏的

反革命分子徹底肅清

西南紡管局副局長 劉 瞻

反對胡風反革命集團的鬥爭，在全國各地熾烈的開展起來了。這是我們國家處在社會主義革命階段的一種複雜而尖銳的階級鬥爭的表現，是關係着我們建設社會主義的一件極重大的事情。可是在我們機關裏有一部分幹部還處在一種不清醒的狀態中，他們認為胡風反革命集團是文化藝術界的事情，與我們企業行政部門無大關係。有的技術幹部認為我們一貫就搞的是技術，不了解文化藝術方面的問題，更不曉得胡風幹些什麼東西；有的工農幹部則認為我們不懂文化藝術，連胡風的名字也從來沒有聽說過，因而不曉得怎樣反對胡風反革命集團。所有這些想法實質上是我們對於胡風反革命集團的認識不足和我們政治警惕不高思想麻痺的表現。我們從報紙上公佈的材料來看，胡風反革命集團是非常陰險惡毒的，他們不僅是一般的文化特務，而是用兩面派的手法偽裝着馬列主義的外衣，打入我們革命隊伍和國家機關的各種工作部門，組織反革命的黨羽來反對我們的黨和顛覆人民革命的政權，以達到蔣介石匪幫復辟的目的。這樣難道胡風反革命集團盡是文化藝術界的事情嗎？這樣難道與我們每一個革命同志無關嗎？難道我們對於這樣一場嚴肅的革命與反革命的劇烈鬥爭可以容許採取自由主義態度嗎？同志們，我們不能容許再麻痺了，我們不能不立即改變我們那種有害的想法，提高革命的警惕，積極而勇敢的把自己投入這場革命與反革命的嚴肅而複雜的鬥爭裏，同廣大的羣衆一起在中國共產黨的堅強而英明的領導下，堅決把胡風反革命集團及一切暗藏的反革命份子從革命的隊伍裏徹底肅清。

警惕不拿槍的敵人，堅決肅清一切暗藏的反革命分子

河南紡管局副局長 張 健

全國人民正在憤怒地展開了肅清胡風反革命集團的鬥爭，從各方面揭發的材料看來，使我們更清楚的看到，胡風這夥反革命集團，是如何同國內階級敵人和暗藏着的反革命分子互相勾結起來，又如何同國際帝國主義及蔣介石賣國賊勾結在一起，猖狂地進行其反革命的破壞活動。其活動的花樣是採取了更陰險的兩面派手法，用種種偽裝手段鑽進到我們革命陣營中來，甚至打入到我們共產黨的組織內，個別的分還佔了重要的工作崗位，從我們革命組織的內部來進行破壞，企圖分化瓦解我們的隊伍，這是多麼危險的事！但這種尖銳的階級爭鬥還被我們不少同志所忽視，因而放鬆了革命警惕性，尤其因為我們一向是和拿槍的階級敵人進行鬥爭，就沒有注意不拿槍的敵人，甚至對這些暗藏着的敵人以為不在話下就麻痺起來，忘記了不管他們如何偽裝但終究是敵人，不知道不把這些敵人堅決徹底的肅清，必然要使我們社會主義的建設事業不能順利的前進，而且事實上在我們各方面的工作中，已經不斷的受到他們的破壞，因此我們必須動員起來，堅決徹底肅清胡風反革命集團及一切暗藏的反革命分子，以保衛我們的社會主義建設。

厲行節約，反對浪費。

加強政治思想領導，展開全面節約運動

東北紡管局局長 高士瑾

實現我國社會主義工業化，把我國從一個落後的農業國建設成爲一個富強的工業國，是我們全國人民極其艱巨的政治任務。我們國家工業化建設資金的來源，必須依靠國家內部的積累。而認真貫徹嚴格的節約制度，展開全面節約運動，則是增加社會主義資金積累的根本方法。

東北國營紡織工業幾年來由於我們領導思想上存在着片面觀點與驕傲自滿情緒，對厲行節約、不斷降低產品成本、增加社會主義積累的重要意義認識不足，因此近幾年都未認真注意這項工作。從各級領導幹部到職工羣衆，多少都滋長着一種對國家資財大手大腳多花一點滿不在乎的思想，對生產中嚴重的浪費現象熟視無睹。車間裏到處有零散的棉花紗頭，有的紗頭長達好幾十碼，有的廠整台細紗機生產壞穗子。許多棉、毛、麻紡織廠產品重量長期超過規定標準，原料消耗大量超支。很多機物料消耗定額不切實際，領料退料制度沒有認真執行，一方面機物料消耗浪費嚴重，同時車間積存黑料無人檢查，有的材料因放置日久保管不善，變質成爲廢料。製造機件時隨便拿已經磨損的實物做樣子，有的在設計、繪圖時發生錯誤，以至新做出來的機件就大批報廢。平車時不屑於修理稍有磨損的機件，往往壞了就換，有的廠在已經報廢的機件堆裏，却被外廠來的人挑出許多可以使用的機件。因計劃不準確與庫存物資賬物不符以及盲目採購，呆滯與積壓物資全局已達五百五十餘萬元，積壓了國家大量資金。基本建設的設計、施工和建設單位缺乏節約思想，產生不少浪費的設計；許多基建工地都是磚、瓦、砂、石鋪地，鐵絲、木料、洋釘、灰漿到處都是，返工窩工的浪費時常發生；建設單位往往不知愛惜國家投資，總想隨心所欲地貪多、貪大、貪好，有的還任意採購一些不必要的傢具器具。至於不愛護國家財產隨便損壞工具、傢具、文娛用品，盲目追求福利設施的高度水平等鋪張浪費現象，更爲普遍。雖然這還祇是目前我們企業和管理機關中浪費現象的一部分，但已足以說明我們不愛惜國家財產的風氣已經發展到如何嚴重的程度了，這和國家建設社會主義厲行節約的要求顯然是絕不相容的。

五月十四日人民日報在社論「展開全面節約運動」一文中指出：「爲了反對浪費，厲行節約，爲了實行財政監督，嚴格財政紀律，必須依靠廣大的人民羣衆，離開羣衆是不可能達到目的的。」因此，我們必須有領導地，迅速展開羣衆性的反浪費檢查，並全面開展節約運動。經過領導的檢查，把檢查出的浪費事實與擬定的厲行節約的各種具體措施，結合目前政治形勢與紡織工業基本情況和任務，向羣衆詳細說明，並要求按不同工作崗位，提出各自的重點，發動全體職工進一步進行檢查，鼓勵提出改進建議，由各級領導分工審核實施，並動員羣衆監督這些措施按期實現。凡是可以立即克服的浪費現象，必須採取具體措施迅速克服；一時還缺乏全面有效克服方法的，也必須先實行部分有效措施，再有計劃地逐步試驗研究，求得徹底解決。

我們必須要從上到下堅決地反對各種浪費現象，反對對國家財產大手大腳滿不在乎不負責任的惡

劣作風，發揚勤儉、樸素、艱苦奮鬥的革命傳統，提倡精打細算，處處為國家建設事業為全國人民的幸福生活着想的優良風氣。

當然反對浪費厲行節約不是少數人就能做好的事，如果這一工作祇停留在領導幹部或少數幹部中間，就絕不可能達到國家的要求和自已想像的目的，必須在厲行節約、反對浪費、增加資金積累、加速祖國建設的口號下，深入發動全體職工真正手腦並用動作起來，並把職工羣衆這種熱情與貫徹經濟核算制工作結合起來，才能使節約運動逐步深入與經常持久，就像開展勞動競賽一樣，成為我們日常工作不可缺少的一部分。

開展全面的節約運動，必須不斷對幹部、羣衆進行厲行節約反對浪費的宣傳教育，加強政治思想領導，這是做好這一工作的重要關鍵。

在加強政治思想領導工作中，應當經常注意掌握以下幾項內容：

（一）把反對浪費開展全面節約運動與加速祖國社會主義經濟建設及國防建設的重要關係聯繫起來，與紡織工業基本情況和任務聯繫起來，明確開展全面節約運動所具有的深刻的政治意義。

（二）把實現祖國社會主義工業化的建設遠景與逐步提高人民物質、文化生活的幸福前途結合起來，明確國家利益與羣衆利益的關係。

（三）把反對浪費厲行節約的政治任務與本企業本機關幹部和羣衆的思想情況和行動表現聯繫起來；批判與處分那些對國家不負責任、不愛護國家財產、看見國家財富受了損失不心痛、認為「家大、業大」多用一點沒有什麼、覺得精打細算太「小氣」、強調過去沒有經驗認為浪費不可避免、強調實際需要就不顧財政紀律、以及損公肥私盜竊國家財富等等違反國家利益和財政紀律的各種錯誤思想和行動；表揚獎勵那些愛惜國家財產、勤儉節約、積極反對浪費、節省國家資財以及捨己為公增加國家財富等等先進思想與模範行動。

（四）把勵行節約反對浪費的方向、方法與黨的方針、政策結合起來，注意防止祇顧節約原材料不顧產品質量、藉口節約不關心羣衆生活和勞動條件可能的改善，以及抓住小的丟了大的，抓了大的不管小的，為了小節約造成大浪費，祇管自己節約不顧別人浪費等等片面節約思想和本位主義、官僚主義作風。

（五）把羣衆厲行節約反對浪費的積極行動和領導要求、工作部署大致結合起來，引導羣衆集中主要力量配合各個時期工作重點與試驗研究工作，有步驟地為解決本單位的關鍵問題開展合理化建議，組織集體研究工作。

全面厲行節約反對浪費貫徹經濟核算制不但是我們企業和機關今年的工作重點，也是今後長時間的重要工作，在前述人民日報社論中也指出：「這是我國人民在建設社會主義社會以至建設共產主義社會的長時期的經常任務。任何工作機關，任何企業部門，任何工作人員，如果在節約問題上不採取認真的嚴肅的負責態度，隨便浪費國家資財，那就是對國家對人民的犯罪行為。」我們要充分認識這一工作的重要性與長期性，首先從領導思想上克服驕傲自滿情緒和片面觀點以及由此產生的急躁冒進不切實際和不緊不忙拖拉疲沓的思想和作風，迅速細緻深入地開展克服浪費厲行節約的工作，加強定額管理和經濟活動分析，繼續改進記錄統計，貫徹作業計劃，打好逐步貫徹經濟核算制的基礎，以便使節約工作得到思想上、制度上的保證，而收到切實效果，並使節約運動經常持久穩步前進。

我廠籌建期間浪費情況的檢查

北京國棉二廠籌建處處長 宋 汀

北京國棉二廠籌建處在部的直接領導下，於今年三月二日到十二日開展了羣衆性的反浪費檢查。經過這次檢查，糾正了正在滋長着的鋪張浪費思想和官僚主義作風，揭發了工廠在籌建期間大量浪費國家資金的事實，從而教育了廣大職工羣衆，特別是深刻地教育了我們，使我們對籌建工作中的缺點和錯誤，有了深刻的認識。通過這次檢查，對我們在今後的生產工作中厲行節約制度，必然會起到良好的推動作用。

從揭發出來的事實來看，我廠籌建工作的各個方面，都存在着嚴重的浪費和積壓資金的現象，且不包括工廠施工過程中的積壓和浪費（因為工廠建築工程是採取包工形式的）。僅就我們籌建處本身，在生活、福利設施的準備方面和工人訓練費及籌建期間行政辦公費的浪費和積壓數值來說，都是很嚴重的。由於建設計劃改變與組織不週密，工種培訓進度配備不當，以及因土建工程延期，拖延培訓時間等，所造成的浪費即達237,668元。在行政辦公費中，招待外埠調來幹部遊園及其他招待費就花了505元，春節伙食補助及開茶話會浪費了83元；在傢具器具方面，購買了鋼絲床、屏風、收音機、照像機、托兒所的鐵床等，浪費了22,080元，合計浪費22,668元。在生產準備方面，如購置工具器具、機器配件和機電設備等，所積壓的資金比生活福利方面還要多，由於我們在這方面缺乏經驗，所以在很短時期內，還不能精確的計算出來。

造成浪費和積壓的主要原因是：我們對基本建設中必須厲行節約制度，從一切方面精打細算，將國家投資的每一元錢都用到最恰當的地方去的思想不明確。認為只要不超過總投資計劃和控制指標就行了，而沒有以主人翁的態度嚴肅地認清應發揮投資最大的經濟效果的重大意義。同時，我們還有一種「差不多」的保守思想，認為投資計劃已降低9.21%，就自滿起來，

沒有嚴格地以精打細算的精神對待各項投資計劃，忽視財務核算工作，更沒有縝密地研究標準，認真地從各方面貫徹節約精神盡量給國家節約資金，甚至去年年關，在講究排場、要求齊全的思想支配下，將籌建費剩下的投資金額買了收音機、照像機、屏風等不必要的物品，共花了13,400元

籌建工作中的積壓和浪費現象，表現在下列幾方面：有些物品根本不應該買的買了。有些物品的質量買得過好（雖然有些是根據技術設計的要求，但事實上是可以降低，而且應該降低的）。如廠內高級幹部可以用木床，但買了鋼絲床，托兒所可以用木床，結果全買了鐵床，僅此一項即多花了6,600元；又如皮面椅可以用木椅代替。有些物品是可買可不買的，但也一律買了，如衣架、書櫃等。有些物品由於不從實際情況出發，主觀地買了很多，結果用不了，造成大量積壓和浪費。如爲了要把大辦公室隔開，買了100個屏風，現經緊縮，只用了6個；爲了清潔掃除，一下買了500個噴壺，實際上化學地板根本不能洒水，全廠只需用十幾個噴壺就夠了；計算機多買了11架；招待所用的棉被和棉褥各多買了15床；會議室的木摺椅多買了250個；理髮用的吹風機多買了15個等等。此外，原來按三班準備，由於生產計劃改變，也在設備上造成大量積壓。如單人床多買了1,700多張，多花費6,000多元，吃飯碗多買了6,000多個等等。其他生產方面的工具、器具、機器設備等亦有嚴重的浪費現象。一方面買得太多，甚至還有很多不合規格；另一方面，有很多實際需要的物品卻沒有列入計劃或沒有採購。在工人訓練費方面，由於建廠進度拖延，某些工種訓練時間過長，加以某些開支控制得不嚴，也造成了很大的浪費。另外，廠工會花了20,057.14元，其中亦有很大的浪費，如採購鋼絲錄音機、手風琴、提琴、鋼琴等。

其次我們領導上存在着嚴重的官僚主義作風，工作上缺乏深入地檢查，對節約缺乏具體的措施，也是造成上述浪費和積壓現象的另一重要原因。如列舉的各項浪費事實，有的我們事前根本不知道，但有的是知道了也沒有及時糾正。

在這次反浪費檢查中，還暴露了籌建工作中存在的幾個問題：

第一、籌建處的編制過大，原定員532人，實有幹部489人，現經紡織工業部人事司派人來我處共同研究的結果，初步認為可以減少到390人。

第二、管理不善，責任制度極不健全，無人負責的現象到處存在，特別是財務監督和財務紀律尚未建立起來。

第三、政治思想工作很薄弱，對廣大職工進行愛護國家財產的教育做得不及時、不深入，因

此職工中不愛護國家財產的現象還相當普遍。例如對機器設備保管不善，以致某些機械配件損壞、生鏽，甚至零件丟失、鍋爐管子被摔壞等不良現象相繼發生。

目前，我們正重新審核購置計劃，對計劃訂得高的加以削減，已訂貨而不是必需的就進行退貨，已購置而目前不需要的設法加以處理。現在已處理的有鋼絲錄音機一隻、皮沙發4套、摩托車一輛、收音機9個，暖水壺45個，會議室椅子由原設計皮面的換成板面的。此外，我廠已開始試車，我們決心在試車過程中建立和貫徹節約制度，堅決反對浪費，同時逐步建立和健全生產和生活上的各項制度，並進一步在職工羣衆中加強愛護國家資財的思想教育，樹立反對浪費厲行節約的風氣，為推行經濟核算制奠定基礎。

檢查我廠籌建及生產工作中的浪費情況

石家莊國棉一廠廠長 李冠英

我廠從一九五三年開始動工興建，一九五四年正式生產，到現在整整兩年了。兩年來，在黨的正確領導和職工的積極努力下，基本上完成了國家交給我們的任務。但是由於領導水平低，政策原則性不強，管理制度鬆弛，思想工作薄弱，因此在各方面造成了嚴重的浪費，使國家建設資金受到很大的損失。

一、在籌建工作中，盲目追求所謂「社會主義標準」，片面地強調一勞永逸，一切要大、要多、要好、要全，任意揮霍國家投資，以致有人說「廠長、科長是敗家子」，這種批評是確切的，從以下幾個例子中，就可以看出我們浪費的嚴重性。

第一是「要大」。托兒所總面積255平方米，除60張床位外，還作了一張大爬床，由於門小進不去，一直放在倉庫裏，加上其他不需要的傢具，共浪費投資3000餘元。診療所花了120多元作了兩個接生箱，太大，一個人拿不動，如果去接生，還得用車子拉着走，在廠裏根本不適用。

第二是「要好」。花了五萬三千餘元買了兩輛淺灰色的柴油卡車，因石家莊不能修理，壞了需運往天津，和華北供銷分局換了兩輛舊汽車，新舊交換本來已損失四萬二千多元，但又用二千四百餘元檢修成淺黃色的大座車，掛着淡青色的綢窗簾，馳行街市，有人說：「上有天堂，下有蘇杭，石家莊有個國棉一廠。」我們在聽到這種反應後，不但不深自警惕反而自鳴得意。又如本來有幾套絨面沙發和一些絨面椅子，已經夠了，但又以三百餘元買了一套皮面沙發和四十個皮面轉椅，這些顯然都是不必要的浪費。

第三是「要多」。電扇、電燈、電鐘、電鈴、電話應有盡有，除辦公室外，傳達室、接待室、材料室都有一套。屋小電扇大，吹得文件四處亂飛；電燈多得照眼，經常關閉一半以上；大小電鐘六十多只，高掛在牆上無人過問；台燈買了一百只，但全廠只需要九只；有的屋子暖氣過多，熱得冬天要開窗；綠化費花了29,000元，栽種了三萬多棵新樹，密佈在生產區和生活區。

第四是「要全」。診療所除有X光機、紫外光、化驗儀器外，又花了1300元買了一架萬能手術床，並備有全套的眼科用具，最近還有人要求設置病床，添建醫院，想「萬事不求人」。在設計中已有全套消防設備，但保衛科還要另外申請兩個儲水池，未經批准就盲目施工，結果儲水池不但不需要，而且位置不適當，影響牆基，修了一半又填了，浪費工料費達960元。技術監督科用846元買了兩個大氣壓表，又用750元買了一架1150倍的顯微鏡，但實際上並不十分需要。

二、在生產工作中，由於管理制度不嚴，缺乏全面計劃觀點和精打細算的思想，因而質量低、事故多、浪費大，也給國家造成嚴重的損失。

第一、質量低。去年生產了15件無牌紗和551千公尺的二等布，按賣價損失五千五百餘元。

第二、事故多。開工後連續燒毀六個細紗馬達，共損失修理費2400元，粗紗差微箱內90齒的牙輪單號車本年內壞了17台次，至今未能確定主要原因，修理費價值225元。兩年來發生重傷三次，輕傷53次，微傷42次，不僅造成經濟上的損失，而且還嚴重地違反了安全生產的原則。

第三、浪費大。去年5~11月用棉量比國家計劃超出95,806斤，價值95,806元；單位用電量比邯鄲一廠紗場高10%，布場高20%；一般機物料的單位用量，大多數在天津各廠的最高用量之上；爲了準備開三班，盲目調來大批工人，超出定額156人，浪費工資25942元；車間經費、企業管理費和福利基金的使用，由於制度不嚴，也都存在着嚴重的浪費現象；伙食團損壞大小飯碗18000個，白磁碟子1000個，價值1,500元；其他如三個人領四把算盤、一個人領兩把鋼尺，每個幹部一塊玻璃板，修繕部未經任何手續給修機間作了一個很大的工具台等等，不勝枚舉。機物料

和文具用品領取的比實用的多；計劃比領取的多；採購又比計劃的多，層層寬打，大量積壓，截至目前爲止，材料儲備資金積壓達15萬元。

造成以上浪費現象的原因，主要是：

一、缺乏計劃性，編製計劃沒有科學的依據，計劃數字不切合實際，因此很難以計劃數字來作爲衡量浪費和節約的標準。執行計劃不全面，只注意產品和消耗，對勞動和財務注意不夠。檢查計劃不徹底，缺乏細緻的經濟活動分析，未能把檢查計劃的過程作爲總結上期和準備下期的工作過程，並及時推廣經驗，糾正錯誤，消除薄弱環節，使經濟工作隨着計劃工作的加強而穩步前進。

二、缺乏整體觀念。在籌建中認爲多花些基建投資不算什麼，能購置的盡量多購置，省得將來正式生產以後再購置要計入成本，總想多佔些基建投資的便宜。在這種錯誤思想支配下，爲了一個項目，不惜幾次派專人到部申請，不考慮國家投資的困難，更不計算國家投資的經濟效果。

三、缺乏經濟核算思想。片面強調完成任務，對人力、物力、財力如何經濟合理的使用很少週密的考慮。

造成嚴重浪費的主要責任首先在於我的領導水平低，缺乏高度的政治責任感，沒有擔負起企業一長所應該擔負的責任。其次在組織方面，職責不清、分工不明，缺乏健全的責任制度；思想方面，缺乏經常性的教育工作，以致資產階級個人主義思想，在廠中不斷滋長，鋪張浪費現象不斷發生。通過今年春天的廠長會議，使我的思想提高了一步，深刻地認識到隨意浪費國家投資對社會主義建設的危害性和全面厲行節約的重要性。爲了能更好地完成全年的任務，並使本廠今後的生產，納入經濟核算的軌道，我們必須針對本廠存在的問題，採取積極的措施，把厲行節約、反對浪費的方針堅決貫徹下去。

重 要 更 正

本刊1955年第10期第7頁左正數第19行「上海國棉二廠因改變車速設計的皮帶盤圖樣」一句中上海國棉二廠係上海國棉十二廠之誤，特此更正。

基建投資自營部分浪費的檢查

石家莊國棉二廠
籌建處處長 張天性

根據廠長會議精神，我廠在四月份開展了羣衆性的反浪費檢查，廣大職工紛紛揭發了本廠的各種鋪張浪費現象。初步檢查的結果，基建自營部分和籌建費開支的積壓和浪費情況是十分嚴重的。

我廠基建投資自營部分的積壓浪費現象嚴重，經過局檢查組的檢查，可以節約108萬元，其中包括兩部分：

第一、原計劃過分龐大，經過核減而提出節約數76萬元。

(1) 傢具：辦公室的傢具，原計劃138,700元，局提出的合理數72,500元，計劃上多作了66,000多元，單身及眷屬宿舍傢具原計劃340,500元，局提出的合理數258,800元，計劃上多81,700元。

(2) 食堂、浴室、托兒所、理髮室等生活福利方面的工具器具，傢具原計劃73,900元，局提出的合理數爲65,900元，計劃多8,000元。

(3) 衛生醫療設備方面：原計劃15,100元，局提的合理數7,800元，計劃多提7,300元。

(4) 紗布場運轉、保全、裝配機物料、工具器具運輸車輛等，原計劃1,969,300元，合理數爲1,551,500元，計劃上多417,800元。

(5) 工人培訓方面：原計劃780,400元，局提出的合理數638,700元，計劃多提了141,700元。

第二、由於缺乏計劃，變更設計以及處理不當而造成積壓浪費32萬5千餘元。

(1) 臨時建築（指臨時倉庫12幢，食堂1幢）浪費103,000多元。

(2) 由於變更設計和錯購，造成材料積壓。由設計上的龍頭細布改織五福布以及一部分錯購的機物料和工具儀器所造成的積壓共173,000元。

(3) 培訓工人時，由於安裝任務變更，試車時間推遲（原計劃試車在1954年12月，後改爲

1955年2月）窩工浪費達49,000元。

但是，應節約的108萬元中，培訓工人的窩工損失，積壓材料和臨時建築所造成的浪費，已經是無法挽回的了。

根據初步檢查，我廠籌建處的鋪張浪費現象，主要由以下幾方面造成。

第一、基建計劃的編制過於龐大。我是去年一月份到職的，當時二廠已有初步技術設計，自己看了之後，究竟需要多少才够，什麼東西該有，什麼東西不該有？技術設計裏關於自營工程和籌建費開支部分無明細項目，加之缺乏經驗，心中無數，盲目的參考一廠基建計劃進行編制。心想二廠比一廠大一倍，一廠有的東西，二廠也應該有，而且要多些；一廠沒有的東西，二廠還應增加，並根據經驗，在老廠感到缺了就不方便的東西也要補充。因爲國家給予大量資金要我們籌建一個近代化的大工廠，主觀上就認爲什麼都得有，一切都要近代化，做到不求「外援」可以「獨立」解決問題。

在我這種不顧整體利益，只圖本單位方便、舒適，要好、要全、要多的錯誤思想支配下，盲目地編制出一個龐大的鋪張浪費的基建計劃。於是價值24,000元的調度台買來了不會使用，不切實用的精密儀器，牙科、眼科以及X光機一套套齊全醫療的設備，300元一套的皮沙發等也買來了。去年秋，市委指示開展增產節約運動，要求我們完成8%的節約任務。爲此，我們作了幾次計劃平衡工作，雖然完成了節約任務，但每平衡一次都有追加項目，根本沒有把非生產所必需的東西削減下來。臨時倉庫的建築亦未經慎重考慮，到底買苫布上算，抑或蓋倉庫上算？後來決定蓋倉庫，又沒有周密考慮蓋多大面積的倉庫才能發揮最大的利用率，結果花了9萬元，倉庫不實用。

第二、高估單價。我們的基建計劃，各項單價

是偏高的。如經常使用而且使用量最多的紗管，誰都知道實際單價每支一角三分，但造計劃時却每支按2角計算。這樣，一面高估單價，一面買價廉物美的東西，以便大量地佔國家的「便宜」。鑽了國家不可能逐項審核計劃的「空子」，而表面看來沒有超過國家批准的限額，購買的項目却比國家規定的多，如購買各種傢具等等。浪費了國家大量資金，不以為恥，還沾沾自喜，認為在計劃之內，我們能夠買到更多的東西。

第三，計劃管理與財務管理制度不嚴，造成了大量物資的積壓和浪費。計劃科只控制計劃外的追加；計劃內的項目，那怕極不合理，也可以披著合法的外衣，被認為是合法的項目。計劃科對計劃的審查也很不嚴格，以致有重複的項目沒有及時發現。財務部門只掌握控制數字對明細項目沒有加以掌握，有時發現不合理的開支，為了怕「得罪人」，便輕易放棄應該行使的監督的權利。很長一個時期，機物料供應計劃無專人掌握，購料領料制度亦訂得不嚴，機料科實際上成了單純的供應部門，見領條就發料，有計劃就採購，結果往往採購重複，東西買來了，才發現不合規格。部門與部門之間互不通氣，有些單位削減了預算，但計劃財務，採購部門都不知道，結果仍按原計劃訂貨付款。建築一座臨時食堂，連具體掌握基建計劃的幹部都不知道。諸如此類的例子是很多的。

我廠鋪張浪費的情況是驚人的，而且主要責任在我，接受了國家的重託，沒有小心謹慎，兢兢業業為國家的建設事業着想，以精打細算的精神為國家節約一切可能節約的資金，反而在資產階級思想的熏染下，毫不珍惜國家積累，將大量資金浪費在非生產所需的地方，盲目追求所謂「社會主義標準」。加以工作不深入不踏實，計劃、財務管理存在嚴重的問題，自己竟不知道，有些事明明知道，也拖拖拉拉不及時解決。主觀地認為他們有業務能力，會把工作做好的，何必自己多費心思，因而忽視了對某些工作的檢查和督促。同時，供給制思想還很濃厚，片面地認為基建時期只要把安裝和試車搞好，將來正式轉入生產能順利完成國家計劃，就算不壞，至於如何節約基建投資却很少考慮。

由於我的失職，使國家的投資受到了巨大損

失，只有在今後虛心學習，勤勤懇懇地工作，來改正自己的錯誤。目前，根據羣衆所揭發的材料，初步清點了物資，審核了計劃。停止不合理的採購，停止培訓，以及其他準備處理的項目，估計能挽回675,000元的損失。具體措施如下：

（1）加強財務監督，健全財務制度，嚴格財政紀律：

首先，立即停止採購，徹底清點物資，繼續檢查基建投資的浪費現象，從而對基建計劃進行全面的嚴格的審查，將過去要大、要多、要好的東西削減下來，將買多了的和不需要進行登記，聽候處理。其次，該買的也必須經過慎重考慮，不得寬打窄用。第三，對機物料與傢具、器具、儀器進行徹底清查，一一登記，建立保管制度，指定專人負責，凡未能查清者，一律停止新的採購，以免造成新的積壓與浪費。

建立財產保管制度，對財產的收入、保管、報廢和調出都需要有健全的制度。

建立與健全收支預算制度，花錢購物，必須事前有明細計劃，經過嚴格審查與領導批准後執行否則一律不得採購，要做到每一筆開支都是節約的合理的。如遇有某些項目，雖經領導批准，但財務部門認為不合理，亦應向上級機關提出意見，求得合理解決，以免浪費國家建設資金。

（2）加強計劃管理，重新編製正確的基建投資計劃。有關科室、車間提出的採購計劃，計劃科必須加以嚴格審核與平衡，在執行計劃時，計劃、財務、採購部門必須密切聯系，消滅由於互不通氣、不協作所造成的錯購重購或不合規格等現象。計劃科對基建計劃的執行情況，必須經常進行檢查與分析，並提出意見。

（3）徹底查清人力浪費問題，進一步製訂試車生產與正式開工的節約計劃，建立嚴格的節約制度。

在繼續深入開展反對鋪張浪費、厲行節約的運動中，將會發現更多的問題，必須對全體職工經常進行愛護國家資財的宣傳教育，使人人都深刻認識到節約的政治意義和經濟意義，養成節約的習慣，樹立節約光榮，浪費可恥的風氣，使反對浪費厲行節約的工作經常化，並且貫徹到日常生產和生活中去。

檢查浪費，厲行節約

石家莊國棉三廠籌建處處長 武健民

今年四月間，石家莊國棉三廠籌建處根據部及地方黨組織的指示，開展了羣衆性的浪費檢查工作，發現本單位積壓和浪費的現象十分嚴重，自去年九月到今年三月，給國家造成的積壓已達19萬元，能統計出來的浪費也將近一萬元。

嚴重的鋪張浪費表現在以下幾方面：

第一、要求近代化的生活福利設施。不少幹部錯誤地認為，我們既建設新工廠，就不僅要生產設備現代化，生活福利設備也要近代化。各項生產設備及食堂等認為要比石家莊國棉一二廠更好些，同時對小學校、醫務所、合作社、托兒所、修理廠、交通車浴室等等，也都想設備齊全，把自己的工廠變成一個完整的社會區域，對一切福利設施，要盡量舒適齊全，而且要進口貨，或質量最高的貨品。比如用1,300元買了架德意志民主共和國的打字機，比國產打字機多花了660元，剃頭刀買的是德意志民主共和國的，推子是日本的，帳頁帳夾都是目前質量最好的，爲了「講究」還買了三個綢子被面預備招待客人用。

第二、向中央多要投資。爲了給生產打底，工具、器具、裝配機物料、職工培訓費等各項投資數目，都編的十分龐大（較中央最後確定投資數大了15.66%），不肯接受中央提出的先進指標，強調客觀原因，以一二廠的保守定額向中央「爭論」多要投資。爲了達到多要投資的目的，編計劃的幹部對中央批給的投資數額，明知道多了，也不提出削減。但是發現少的，就以各種理由堅決要求增加。

第三、在使用資金時，不考慮投資的經濟效果，而有寧早勿晚的思想，比如過早的從國棉一廠調來24台馬達和70公尺漿紗絨，積壓了25,000元，計劃還沒有編妥，就訂購了一台木工挿孔機、結果計劃上沒有這個項目，就成爲積壓，即使在將來需要也不大。各種報表單據等印刷品，也印的過早過多，約計積壓四百餘元，其中有些

記帳憑單報表足夠四年使用。

在幹部的調動方面，認為早調來就保險。現在多出了24人，單就工資來說每月就要多支1800元以上。

第四、工作盲目缺乏週密的計劃。如鐵路岔道材料的購置，事先沒有向工程公司和其他方面聯系妥當，今年在第一季就買了來，結果工程公司提出意見，認為工程公司運輸量大，修成鐵路要增加公司運輸的困難，而實際上三廠的運輸任務不大，可以利用工廠的岔道解決，這樣將近11萬元的資金就被積壓起來。

造成嚴重浪費積壓的原因，主要是：

第一、我的政治水平低。雖然學習了聯共（布）黨史和上級關於厲行節約的指示，但沒有運用到實際工作中去。更沒有警惕資產階級鋪張浪費及本位主義等思想的侵蝕。在「要講究」「要排場」的錯誤思想支配下，不顧國家資金困難，就指示總務科去買綢被面子、批准機料科過早的買卡車，要求增添暖氣設備，修建大合作社等。這種隨意浪費國家資金的作風，顯然是與社會主義的節約原則相違背的。

第二、我的業務水平也很低，沒有掌握過這樣大規模的籌建工作，對於各方面的投資指標，心中無數，又加以學習不夠，所以別人擬出的數字只有同意，造成計劃大、要錢多的現象。

第三、計劃管理薄弱，財務制度鬆懈，審批制度不嚴，缺乏請示報告制度等，給鋪張浪費開了方便之門，因此，未經處審批就購買了無計劃的項目和進口貨，有的採購過早，造成積壓和浪費。由於我的官僚主義，這些情況直到四月份才檢查出來。

第四、缺乏經濟核算的思想，不考慮投資的經濟效果，甚至抱着「花錢寧早勿晚」，不考慮利用率。

通過這次檢查和揭發，進一步提高了我對厲

行節約的認識，爲了改進工作，厲行節約反對浪費，我們將採取下列措施：

1. 加強政治和業務學習，繼續對幹部進行厲行節約反對浪費的思想教育工作，提高幹部的業務和技術水平。各科除本單位的業務學習外，現已開始有系統地組織技術學習和經濟核算制的學習。並決定全處定期召開幹部會議，各科室每週召開科務會議，以彙報工作、檢查工作，並開展批評與自我批評。

2. 加強計劃管理，嚴格財務制度，並加強審批、控制和分析工作等，具體內容是：建立季度分月的用款計劃明細表，並需通過編審會議對用

款計劃進行審批工作；實行逐月計劃執行情況分析報告；加強財務科和監察室對財務的監督和檢查。四月份執行後，已較前有所好轉，今後還要繼續研究改進。

3. 對已積壓的物資，製訂處理計劃，迅速處理。目前有的積壓物資，如土方木，已簽訂調撥協議書；有的積壓材料，如雜木、漿紗絨、木工揀眼機等，正在積極處理。對今後還需要的物資，目前不必處理，但要妥善保管，避免因保管不善而造成損失。

4. 確定各項開支的標準，作爲今後掌握的依據和努力的方向。

我廠建廠以來的浪費情況

西北國棉三廠廠長 袁廣發

西北國棉三廠於一九五三年籌建，一九五四年七月即全部投入生產，兩年多來，浪費現象異常嚴重，一九五四年的成本計劃已算保守，還多開支6萬元，今年一、二月份的成本和西北一般廠比較，每件紗高37.60元，每疋布高2.10元，因此，局組織了工作組幫助進行檢查，初步揭發的浪費事實如下：

一、用棉多：一、二月份平均每件紗用棉196.67公斤，較西北一般廠高3公斤左右，如以一年計算，將浪費85000多斤。原因：一方面由於對清花機、鋼絲機的隔距、氣流、速度調整不當，掌握不穩，造成破籽花、斬刀花、車吐花過多，落棉量大，而原棉雜質下落的却少；另一方面管理鬆懈，車間不清潔，白花回絲亂扔，各種下腳、回絲、回花分不清楚、而揀花間也不拒收，自己却又揀選不清，如發現黑油花中有2.9%的白花，三號破籽中有7.3%的頭號破籽等。

二、用電多：一、二月份每件紗平均用電207度，較其他廠高26度，最嚴重的是細紗車間，每件紗竟較其他廠高36度，如以一年計算，將多用電122萬度。由於錠帶錘過重，皮帶過緊，吸棉器風力過大，以致用電量增大，但各級領導幹部却置之不理，車間說「動力科掌握用電」，動力科

說「我們只管測定馬達」，相互推諉，讓電白白浪費。

三、人員多：全廠現有職工3331人，其中幹部455人，生產工人2561人，非生產人員315人，經初步研究，可以減少727人，其中幹部89人，生產工人558人，非生產人員80人。因爲人多，每月就要多開支3萬元，而工作上又並不需要。如計劃科四個基建幹部從一月份起就沒有工作做；紗場有18個保全幹部，太多，往往工作重複；紗場工資組，僅測定員就有27個；修機間長時間沒工作，工人只能發揮50%的效率等。

四、管理費用多：一、二月份企業管理費達14萬1千5百元，較西北一般廠高48000元，如以一年計算，將多開支29萬多元。開支最多的是辦公費，較一般廠高3倍多，較先進廠高10倍左右。如文具紙張較一般廠高2.5倍，每月每人分攤122元；照明用電方面，燈泡多，支數大，甚至通夜不關。其他，修理費用大，一、二月份紗布場修理費達42300元，較西北一般廠高59%，主要是由於機器事故多，機件、工具損壞和遺失現象嚴重，如布場第一季度損壞機件計2035件。材料消耗多，如布場一、二月份產量較西北國棉一廠少3%，而材料消耗却多43%。衛生福利補助金開

支大，貴重藥品未合理使用，往往不該用的病也用，衛生所一年損壞溫度計27個；福利補助金，一、二月份共收入7000元，支出却達28000多元，超過四倍。生活部門用人多，工資開支大，一般炊事員每人能做35人的飯，而我廠却只做26—27人的飯。

五、積壓多：基建材料積壓70多萬，生產材料積壓43萬多。原因是：1.預算的多，用的少。如皮結每月實際耗用1000多個，却預算36000個。2.庫中已積壓，仍然購進。如基建存紗管48萬隻，又購進17萬隻，現在不僅1隻未領，反由車間退庫8萬隻。3.預算了不領。如特製大型搬手37隻，每個有32寸長，2寸厚，49市斤重，根本用不上。4.購料重複。如電信電纜在北京和上海各買了一分，積壓1000多公尺。其他如總務科積壓雙人床板500付，單人床板600付，方凳650個，菜櫃256個，衛生所積壓醫療器材和傢俱40多種等。

除以上用棉、用電、人員、管理費、積壓五多外，在綠化工作中，總務科在七個月內派人跑了三個省、九個地方購買名貴花木，買十七棵名貴花木即花了990元，但綠花草坪一點未做，林蔭灌木買的很少，却花了綠化費用39000多元。

從以上的情况來看，浪費現象是普遍的，突出的，驚人的，但是在檢查浪費的原因時，還有人說：「原因很多」、「不可避免」、「都有責任」，這是糊塗的說法，我們應該而且能夠找出原因，加以克服。浪費的主要原因有以下幾點：

一、對國家在過渡時期需要依靠內部積累，來進行社會主義工業化的認識不足，對依靠節約來積累資金的重大意義認識不足，認為多花幾個錢沒有關係，大手大腳，樣樣東西要好、要新、要全、要多。如基建預算做得過大，投資過多，結餘100多萬，設計上也有浪費，這就助長了鋪張

浪費的思想。

二、領導思想重視生產，忽視經營，忙於「主要」工作或事務工作，對各項開支沒有嚴格地掌握，表現心中無數。同時對下級幹部教育不夠，發現浪費現象沒有追查，沒有嚴格地批評教育。有些分場、車間、科室領導幹部，對浪費現象熟視無睹，放任自流。車間幹部重視生產，忽視管理；科室幹部僅注意配合生產，有單純任務觀點，認為「只要你有計劃就給你買」、「有預算就發」、「反正我是保證供應」，沒有嚴格地審查，和積極地提出改進意見。

三、嚴重的本位主義思想。有些單位要人要料，積極踴躍；來了工作能推就推，推不脫時，互相扯皮，單純強調幹部水平低，人多好辦事。結果，好多人沒事做，得不到鍛鍊，業務水平提不高，鬧思想情緒；一個人的工作幾個人做，反而搞得關係複雜，工作效率降低，大大影響了職工的積極性和創造性。同時由於人多，辦公室、宿舍、工具等也要多，各項開支就增加了，造成浪費。在做材料預算時，粗打冒算，寬打寬用，不認真審查，只圖工作方便。如總機械部第一季度計劃378種材料，僅用267種，材料科請印材料卡片5000張，總務科給印成50000張；能用的機料和工具當作廢料退庫，另領新的等等，造成很大浪費。

其他如制度不健全，新建廠沒有基礎，責任心不强等，也是造成浪費的原因，由於我們對浪費現象採取自由主義態度，不聞不問，以致長期不能克服。今後，我們應徹底批判鋪張浪費思想，提高對節約國家資金的認識，事事做到精打細算，以堵塞浪費現象。並在五月份進行一次浪費大檢查，發動全體職工大胆揭發，對節約的進行表揚，浪費的予以批評，以樹立節約風氣。

佳木斯紡織廠用棉用紗浪費嚴重

東北紡管局調查研究科

佳木斯紡織廠浪費原棉、原紗的情況是異常嚴重的。一月份用紗量超過定額170公斤，二月份

超過定額2,312公斤。單位用棉量也大大超過計劃規定的指標，一月份計劃16支紗每件用棉量為

190.25公斤，實際耗用195.2公斤；21支紗計劃用棉量192公斤，實際耗用195.46公斤；32支紗計劃198.8公斤，實際耗用207.29公斤。油花、回絲、壞紗也逐月提高，油花一月份出5,673公斤，二月份上升為9,920公斤；回絲一月份992公斤，二月份上升為1,740公斤（按：該廠紗布總產量，棉紗二月份比一月份增加24.16%，棉布二月份比一月份增加17.53%，而油花和回絲二月份皆比一月份增加75%，說明油花和回絲增加很多），壞紗1954年12月份出534公斤，佔總產量的0.067%，1955年一月份出520公斤（因為一月份開工日數少），佔總產量的0.109%，其他下腳消耗大都比1954年增多。該廠在節約用棉工作方面存在的主要問題是：

一、領導上對節約用棉的重大意義認識不足，部分領導幹部存在盲目自滿情緒，對節約用棉缺乏具體的領導與安排，節約關鍵不明確，技術領導與管理工作跟不上。

由於該廠領導對節約用棉的重大意義認識不足，沒有認真研究上級的指示，因此對節約用棉、提高質量的工作貫徹很差。部分幹部滿足於已取得的成績，以為「1955年用棉、用紗量比1954年低，完成1955年定額就是很大的節約」，不再想辦法，強調「原棉降低不了」「完成現在的定額還得費很大的勁！」工程師說：「現在的棉花能紡這樣的紗就是節約。」有的車間幹部對本單位能否節約？潛力何在？感到茫然，但卻盲目樂觀，認為「現在比過去強的多了」。因而使部分幹部（特別是中層幹部）往後看，滿足於現狀，阻礙了節約工作的開展。

同時，領導上沒有將節約用棉工作提到管理工作的日程上來。1955年全廠的技術組織措施與節約計劃沒有製訂，逐季逐月也沒有對節約用棉工作進行具體的佈置與安排，部、局召開的清鋼漿技術專業會議也沒有貫徹，甚至參加全國技術專業會議的同志要求傳達，領導還一再推托，強調沒有時間，直到今年二月局檢查專業會議貫徹情況時，才在二月份的一個調度會上簡單傳達了一下，事後也沒有組織技術人員與有關人員討論，有的車間技術人員還不知道。

棉紡工程中對節約用棉關係最大的是清、梳車間，不但落棉最多，而且半成品質量不好會直

接影響後部工程，使斷頭率增多，造成浪費。該廠對此注意不夠，只忙於如何減少壞紗，對如何減少落棉，提高半成品質量，從根本上堵塞浪費原棉的漏洞未予重視。因此促使清、梳車間幹部與工人不注意節約與質量，有的認為「回花可以用，多落點沒有啥」！一般都回用5.5—6%形成了「大落大回」，損傷了棉花纖維，影響了質量。據清花車間統計，棉卷不勻率國家規定優等品0.85%，一等品0.55—0.60%，二等品1.001—1.15%，三等品1.151—1.30%，四、五等品1.5—1.7%，而該廠一月份實際32支不勻率為1.85%，21支紗實際為2.27%，都超過了定額，退卷率也超過指標。梳棉車間棉卷破裂、牆板花多等情形也很嚴重。

部分車間雖有技術組織措施計劃，但沒有經過工人討論與領導認真研究，因而很不切實，車間技術人員叫這些措施是「紙上談兵」，有的措施月月訂，但是不能實現。如精紡車間的消滅壞紗措施，每月都訂，但壞紗却月月增多。有些技術問題解決很不及時，管理制度不健全，有的制度也沒有鞏固與堅持，製成率沒有很好地製訂與掌握。去年增產節約時建立的壞紗責任制度、原始記錄制度、交接班制度等，現在已流於形式，因此壞紗月月增加，責任不清，互相推諉，原始記錄虛報現象依然存在，一月份紗的入庫量與下機量相差25件多，壞紗的數字也與實際不符，交接班糾纏不清。

二、對工人經常進行節約教育不夠，節約用棉工作沒有貫徹到羣衆中去，工人不遵守操作規程，不注意節約的現象也很嚴重。如織布車間規定梭尾剩紗不得超過5吋，一般的都剩梭尾15—30吋，僅此一項，每天三班就浪費60碼布的緯紗。精紡車間由於執行郝建秀工作法不好，巡迴不夠，個別工人30多分鐘不回車弄，因而造成壞紗月月增多。梳棉車間規定棉條不准超過筒子6圈，工人怕麻煩，有時竟超過25—30圈，因而影響棉條質量，使粗紗斷頭率多。清潔規程執行的也很不好，據精紡車間統計，經常不執行清潔規程的工人佔60%左右，皮輥不清潔的佔77.8%，因而造成斷頭率不穩定，逐月增多。16支紗1954年10月份斷頭率為23%，而今年一月份上升為37.43%。織布車間也由於清潔規程執行不

好，使自動停止器不靈敏，斷頭十幾寸都不停車。工人在操作中出了壞紗不是耐心的修理，減少紗的消耗，而是用手攆掉，用剪子絞斷，有些壞紗經過修理後可以使用，但由於工人不注意也被損壞。廁所裏現在還有工人扔掉的棒棉，棉花掉在地上不揀，用好花擦手的現象也還存在，因而使油花增加。此外，一、二月份全廠職工共提合理化建議八件，其中節約用棉的只有一件。

三、節約用棉如何與提高質量、完成產值任務結合不够明確，在實際作法上「單打一」，因而顧此失彼。該廠曾有一個時期片面地進行「節約」，結果質量下降，造成更大的浪費。從去年第三季度後，該廠急於把庫存抄斬花用完，因而大量摻用，一般應摻用7—8%，而該廠却摻到13—14%。更嚴重的是今年一月份摻用抄斬花與黃花近50%，更加上技術工作跟不上，部分抄斬花沒有經過纖維雜質分離機處理即行回用，結果使棉卷破裂，條幹不勻，斷頭率驟然上昇，粗紗斷頭率由過去10%增至16%，最高達50%，細紗斷頭率由過去16%提高到26.5%，最高達40%，因而用棉量超過，紗的質量下降，產值計劃因此也沒有完成。

另外，自上而下較普遍的存在重產量、輕質量、忽視節約的思想。有的工人說：「完不成產

量任務頭痛，質量完不成沒事，節約就更不用提」，「產量完不成不行，浪費點沒有啥！」因而在執行先進操作法中也是偏重於產量。如五一織布工作法本是提高質量、產量、節約用料的一套完整經驗，但是工人在執行中對「主動換梭」執行較好，對「加強巡迴」、「檢查布面」却作的非常不够，因而造成斷經、破洞、拆布，影響了質量，浪費了用紗，一月份因此造成質量事故而降等的布佔總降等量的18%。部分幹部在工作的安排上也是「一產量，二質量，三消耗（節約）」，在檢查工作時也只是檢查產量，工人反映說：「完不成產量任務車間幹部就瞪起眼珠子來啦！消耗超過却不管不問」。一月份斜紋布質量沒有完成計劃，布場一工長說：「產量任務都完不成，還顧得上質量」！車間幹部也說：「產量任務完不成，什麼都忘了」。調度會上各場主任向廠長彙報也只是產量情況，廠長對節約問題很少過問。

上述問題是嚴重的，該廠應認真進行一次檢查，加強技術領導與生產管理工作，製訂出切實可行的技術組織措施計劃與節約指標，向全體職工講清節約原棉的重大意義，並發動羣衆認真討論，使節約用棉工作成為羣衆的實際行動，以更好地貫徹到經常工作中去。

代

郵

一羣實習生同志：

你們的來信收到了。茲函覆如下：

- 1.關於漕筒溝紋的原理，請參閱本刊1954年第15期第55頁「答無錫申新三廠鄧煥章同志」第2題。漕筒表面應該光滑並符合導紗方向；你們銼過以後，可能表面不够光潔，或使溝漕曲綫不符合導紗方向，以致產生導紗不良的現象。
- 2.關於紡織專業學校畢業生在廠實習的要求，大學、專科畢業生和中等技術學校畢業生是有所區別的。具體要求內容，希查閱紡織工業部一九五四年頒發（已發至廠）的「紡織科系畢業生實習辦法（草案）」。

中國紡織編輯部

對如何開好決算會議的幾點認識

天津國棉四廠廠長 孫 一 明

今年五月十五日我廠召開了第一次決算會議。會議針對着第一季度生產財務計劃執行情況，進行了全面的總結和深入檢查。找出了生產中的主要缺點，領導幹部做了系統的檢查，開展了自下而上的批評與自我批評，訂出改進工作的具體方案，在政治上濟經上和思想上收到一定的效果。

通過對第一季度會計決算的審查，進一步提高了管理水平。首先是普遍地認真揭發了鋪張浪費現象，挖掘了企業潛力節約了資金。例如今年的大修理計劃，由於寬打窄用，打了不用，盲目設計的結果，全部工作量為375,680元，經過五次修正，減去68,690元，佔原計劃的18.28%。細紗車間老車皮輥第一季度消耗24,471個，經過仔細核算，其中有6,470個是由於製造不良管理不善而造成的損失（折合1,500元）。這是五年來被認為無法克服的困難，但現在在思想上基本解決了。不僅減少了浪費，同時對提高細紗質量起着重要的作用。全廠的機物料消耗是缺乏計劃的，每月大量追加預算。據初步統計，第一季度積壓資金36,517元，其中有的材料到一年以後才可能使用。其次，提高了精打細算的思想和濟經分析的能力，加強了財務成本管理，例如三月份的機物料追加預算是144次，五月份是57次。三月份的壞紗是28,700個，五月份是14,900個，減少13,800個，降低48%。老車皮輥三月份消耗8,157個，五月份6,400個（節約500元）。第三，加強了羣衆觀點，打擊了官僚主義作風。依靠羣衆全面的總結工作，自上而下的檢查和自下而上的批評，發揚民主，啓發了羣衆的積極性，提高了思想水平。通過這次決算會議，有了不少收穫，同時，對今後如何開好決算會議，也有以下幾點認識：

（一）決算會議制度是一件新的管理制度，因此首先要有正確的認識，這是做好準備工作的先決條件，領導幹部應親自動手，層層負責，這

是開好會議的重要保證。

實行決算會議制度的第一個步驟，是各級領導幹部尤其是廠長必須正確的認識這個制度。這就必須深刻的了解。決算會議制度是蘇聯管理企業的先進經驗，是社會主義企業管理的重要制度，是貫徹經濟核算制度的基本方法之一。通過會計決算的定期審查，檢查各項計劃執行的情況，總結全部經濟活動，以便提高管理水平，樹立精打細算的社會主義經營思想，為國家積累更多的資金。因此這一全面的重要的任務，必須由廠長親自掌握來進行，如果片面的委託一個部門來做，而廠長僅僅是動員號召，那麼會議是不可能開好的。

我廠的決算會議在開始準備的時候，從廠長到分場主任、車間主任都缺乏正確的認識。個別領導幹部錯誤地認為決算會議是可有可無的制度，是增加麻煩，因而抱着消極的情緒。但一般幹部普遍的存在着片面的看法，認為這是會計部門的一般財務會議。因此將會議的一切準備工作都交給會計科去做了。由於一個部門不能擔負這樣全面的任務，所以拖延了幾天毫無效果。後來經過上級的幫助，學習了文件和上海國棉一廠的經驗，才轉變了認識，雖然領導幹部初步認識到決算會議制度的重要性，會議必須召開。但又產生了召開決算會議可能影響生產的思想情緒。因此有些領導幹部對會議的準備工作不親自下手，或者是草率從事，或者是等待生產任務完成以後再去做。這樣，就使決算會議工作拖延下去。後來經過研究分析，妥善的安排各項工作糾正了這種情緒。會議的準備工作才正常起來。在反復整理分析的材料中，暴露了主要領導幹部滿足於號召和開會聽取彙報，缺乏親自動手的精神，準備工作進度不快。因此決定三個主要問題的材料分別由廠長、副廠長、親自動手一點一滴地組織分析。這樣就很快地完成了會議的一切準備工

作。

由於在準備工作中一面檢查缺點一面改進工作，不僅沒有影響生產，相反地促進了生產任務和厲行節約工作的展開。事實證明如果主要領導幹部從開始就深入的領會決算會議的精神親自動手，層層負責，那麼準備工作就不會延續一月之久，一定會更及時地來改進工作。

〔二〕依靠羣衆準備資料，結合生產選擇重點，分工負責集體審查，是正確決定會議內容的基礎。

任何工作都必須依靠羣衆，以便發揮集體領導的作用。由於我們的工作缺點很多，浪費現象普遍存在，這些問題的發生，應該由領導幹部負責。因此在會議的全部過程中，我們注意了依靠羣衆，領導與羣衆相結合的方法進行工作，每一個資料強調來自羣衆，每一個問題的決定，都不能是一個人或者幾個人的意志，而應該是集體智慧的統一表現。

初次檢查共提出十四個問題，如果都平列為重點，那就分不出輕重緩急，抓不住關鍵。會議的時間就會拖長，這樣長時間的會議，對於與會的人員來說，就會招致精神疲倦，思想渙散，使會議變成了負擔。經過反覆研究，確定七個問題在大會上檢查。其中大修理、皮輓、機物料的積壓浪費作為重點；回絲壞紗漿料、修理間的浪費作為一般的問題來檢查。這樣重點突出，涉及全面，更重要的是結合提高質量全面厲行節約，使會議與中心任務密切結合起來了。

準備工作中首先是組織分析資料進行分工。由於問題多涉及面廣，需要合理的分工，既不要集中很多幹部，也不使人少忙不過來，因此決定幾個專職幹部，和幾個兼職幹部來做。組織資料，對證資料，要深入羣衆，在一個問題告一段落時，集中分析展開批評。

由於我們分析組織能力不強，一個資料整理幾次仍不全面。因此決定一個資料，必須包括：情況清楚，找出原因，分清責任，訂出辦法四個方面。在具體進行中糾正了許多偏向。例如在情況清楚方面要求是非分明、數字正確，沒有統計數字便沒有情況，糾正了某些幹部的估計設想資料；找出原因方面主要是分別遠因、近因，主要和次要，主觀與客觀，着重的提出主觀的原因，

批判了強調客觀的思想；在分清責任方面，從廠長到工人，根據具體問題分別他應負的責任，批判了某些同志不負責任或某些領導幹部硬拉全部責任的偏向；訂的辦法要具體有效果，糾正了某些不切實際的方法。

組織分析資料另一個重要方面是集體審查。我們採取了兩種形式。一種是小型的幾個人的共同研究、分析批判；一種是大型的即決算審查委員會的共同研究，分析批判。着重關鍵性的問題和批評思想問題。這樣做的結果，使會議的內容能深入，正確的決定下來。

〔三〕加強思想教育，開展批評與自我批評，是提高思想與提高管理水平的基本方法。

會議的準備、召開和決議貫徹並不是一帆風順的。一方面是我們的認識水平低，又無經驗。因而對接受這一新鮮事物來得不快。另一方面是少數領導幹部的個人主義在作怪，由於他領導的工作有很多缺點，爲了逃避決算會議的審查，不負責任，不檢查自己，強調客觀條件，還有的採取息事寧人的自由主義態度。隨着會議準備工作的發展逐漸糾正了這兩種缺點。

在這種情況下，對於認識水平低的幹部主要是加強教育，提高思想。例如準備工作的前段，各級領導幹部一般認為決算會議是會計部門的責任，與自己關係不大，採取開也可，不開也可的消極態度。這主要是認識水平不高造成的。通過學習文件，檢查思想，轉變了認識。後來又產生了會議可能影響生產的對立情緒，這也是認識上的錯覺。通過分析研究，妥善的安排的工作，解決了這一問題。對於抱有個人主義的幹部主要是開展批評和自我批評來提高思想。例如總機械室和機料科的部分領導幹部。怕暴露自己的缺點，不做自我檢查，或輕描淡寫的檢查一下，把問題的責任全部或大部推到別人身上，個別同志還一度堅持錯誤，還有的領導幹部將問題的全部責任硬拉在自己身上，把事情事無原則的平息下去。對於這些思想問題，經過一次又一次的批評教育，逐漸轉變了認識，但也有個別幹部轉變還不够徹底，對於檢查比較全面深刻的幹部適當地給予鼓勵。

基於上述情況，會議的過程是思想鬥爭的過程亦是改進工作的過程。通過了思想教育，開展

了批評與自我批評，逐漸地提高了認識和提高了管理水平。

〔四〕大會決議是會議的集中表現，決議要全面有力，有辦法，以發揮羣衆的積極性，使決議正確貫徹並為下次會議樹立威信。

這次決算會議是第一次，因此在決議方面作了慎重的考慮，結果反映很好，一致認為這是發揚民主解決問題的會議。教育意義很大，工人同志提議以後可以一月召開一次。

決議的主要組成部分分為會議情況、生產成績、工作缺點，今後辦法，為了表現會議的力量，在決議的生產成績方面表揚了有成績的單位。例如紗場第一季度節約原棉60000餘斤。總機械室節約電90000多度，布場的棉布質量高正布率三個月平均達99.34，三月份達到99.56；同時也表揚了產品質量高和節約有顯著成績的工人。例如織布車間當車工人王世昌三個月沒有出次布全是標準品，粗紗車間當車工李炳珍五個月不出壞紗。筒搖成車間當車工人郭秋蘭，接頭回絲不過一寸左右，大量的節約用紗。我們認為全面表揚是很重要的。在工作缺點方面主要批評少數完

不成計劃和浪費嚴重部門的領導幹部。表揚好的批評壞的，樹立賞罰嚴明的作風。決議的辦法要具體要先進，能做到，有分工，有完成任務的日期，並規定那個部門檢查決議的執行。

最後關於會議的組織與掌握也是很重要的，它直接影響會議效果，因此要使與會人員精神集中，感到會議是有好處的，除了會議主要內容要有充分準備外，會場的佈置要莊嚴整潔，程序緊張，發言熱烈，批評尖銳，時間不超過四小時是最適當的。

參加會的成員要周密考慮。我們是這樣決定的，在幹部方面除各級領導幹部一律參加外，與會議的檢查材料有關係的一般幹部也必須參加。在工人方面除了勞動模範先進工作者工人代表參加外，也吸收了某些生產落後的工人。使幹部與工人較全面的在決算會議中，提高政治、思想和業務水平。

這次會議主要缺點是領導幹部接受新鮮事物不快，宣傳工作不廣泛，工人參加會議的人數還比較少，這都是需要在今後來改正的。

推行「決算會議制度」的體會

天津國棉四廠副廠長兼總工程師 張漢卿

「決算會議制度」的基本任務，是採取領導檢查與羣衆監督相結合的會議方式，通過定期的會計決算審查，認真地有系統地全面檢查、分析、研究企業內各種計劃執行的結果，肯定成績，總結經驗，表揚先進；更主要的還要揭發錯誤和缺點，明確關鍵，批評落後，並針對缺點製訂具體改進措施，作出決議，確定專人負責，限期認真貫徹，並規定專職部門嚴格檢查，以達到逐步改進企業管理的目的。

天津國棉四廠在部、局直接領導下，於五月中召開今年第一次決算會議，對本廠第一季度生產，財務計劃進行了「自體審查」，以厲行節約為重點，揭發本廠的嚴重浪費現象。這次會議，收到了良好的效果，幹部與羣衆受到深刻的教

育，長期未解決的問題，也初步得到解決。現在將我自己的幾點體會，寫在下面：

（一）進一步加強計劃的全面性，

克服薄弱環節

決算會議必須要圍繞生產財務計劃全面進行分析檢查。檢查的標準首先是看計劃是否全面完成，其次是分析完成計劃的薄弱環節與完成計劃的方法是否正確、以及計劃本身是否保守，為此各級領導在檢查計劃時，就必須根據黨的政策來深入地全面地進行經濟活動分析，對各項指標進行全面檢查。

我們這一次是針對今年第一季度生產財務計劃的完成情況來進行檢查和分析的。

第一季度計劃完成情況如下：

生產計劃超額完成0.39%

棉布正品率計劃超額完成0.90%

勞動計劃超額完成1.22%

成本計劃降低4.08%

財務計劃利潤率超過10.72%

流動資金迴轉率超過8.10%

從表面上來看計劃的完成，是全面均衡按月完成的，這一方面應該加以肯定，但另一方面也應該看到仍然存在着很多缺點。主要是我們的計劃比較保守。例如決算會議中，檢查漿料，雖然降低600元，並且逐月下降，但第一季度計劃確比去年十二月份實際上漿量高0.03磅，（十二月份實際為0.65磅，而第一季度計劃為0.68磅）。雖然完成了計劃，但因為計劃保守，因而這裏面就隱藏着浪費現象，如漏漿、跑漿等長期存在，上漿率高低差異很大，使上漿率不能向先進地區看齊。

在檢查中還發現完成計劃不夠平衡與協調。尤其顯著的是大修理計劃與輔助部門供應部門計劃脫節，編製缺乏一定的程序，定額缺乏根據，所以這是各種計劃中最薄弱的環節。通過決算會議的檢查，發現今年大修理計劃的編製，與第一季度計劃的執行情況，存在的問題相當嚴重。我們檢查了58個工程項目，這58個工程項目原計劃是375,680元，經過檢查發現有12項工程是有鋪張浪費現象的，而且影響國家資金的週轉。12項工程用款原計劃為132,920元，經修正後削減為109,770元，仍可保證檢修的數量與質量。削減數字佔全部工作量8.11%，再加上不符合大修理規定的削減工程，總計全年可節省68,690元，佔原計劃總工作量18.28%。在這68,690元中，在第一季度已經完工的個22工程項目內，由於寬打窄用，剩餘資金佔了30,000元，這也就是說，這22個工程只要用原計劃金額的58.28%，即可完成所要檢修的工作。可見這種計劃是盲目估計的，因而造成了很嚴重的浪費現象。

通過這次決算會議，使我們更進一步明確，必須把生產財務計劃各項指標全面地的抓起來，改變過去只抓一個重點計劃的工作方法，不但要直接抓生產車間的計劃，而且同時要抓職能科室，使它充分發揮職能科室的參謀作用，有效的

做到明確分工，密切協作，成為一個有機的整體。

（二）樹立經濟核算思想，加強

責任心，克服企業中的資

本主義經營思想和作風

浪費現象在我們廠裏不是個別的，而是普遍存在的。除大修理計劃嚴重浪費外，紗廠壞紗、皮輓浪費，機物料積壓與錯購，修機間返工，布場浪費漿料、回絲，都是驚人的，從這次決算會議的檢查和分析中，可以看出下面幾個具體問題：

（1）不負責任：因分場、車間領導，與保全皮輓領導之間，互相埋怨、推諉，官僚主義作風嚴重，不去檢查和督促，以致紗廠皮輓嚴重浪費的現象幾年未得解決。不但增加成本，而且造成棉紗條幹不勻，影響質量。我們廠裏有一部分是O·M·B式的老車，主要紡21支及22支紗，皮輓消耗量第一季度平均每月高達8,116只，每個皮輓壽命只有3.78個月，祇皮輓一項，全季耗損金額為6,574.74元，但另一部分日東式新車皮輓壽命確可延長到十五個月。在同一個車間內同時存在這兩種情況，是極端不合理的。老車皮輓損壞，主要是失彈，凹心，軋有溝槽，大部分是屬於皮輓製造與牽伸機構不良，保全保養不善，及車間缺乏管理制度所造成的。

通過這次決算會議，加強管理、建立制度、改進技術後，五月份消耗量可以減到6000只。

（2）保守自滿：布場上漿與回絲的浪費很嚴重，我們廠內實際上漿率是8.85%，邯鄲廠實際上漿率只有5%強，比邯鄲廠超過3.85%左右，但我們廠沒有迅速學習他們的經驗；同時反映在計劃上也有保守現象，在1954年12月上漿量實際達到0.6505磅，而編製第一季度計劃却為0.689磅。在回絲方面，同樣是行政計劃落後於羣衆已達到的水平，不能起到組織推動作用，第一季度五福疋扯回絲，計劃是0.0296，第一季平均實際0.0271，

三月份比一月份實際降低28%，有了進步，但二、三月份的計劃落後於實際。由於回絲計劃指標保守因而不可能促進大量降低回絲浪費。

造成這種情況的主要原因，是從分場到車間的領導幹部都存在着盲目自滿情緒，只看到本廠漿料成本與天津各廠比較不算高，却沒有看到先進地區的成績，沒有認識到國家節約糧食的重要意義，因此使上漿率長期停滯不前，造成大量麵粉浪費。

(3) 強調客觀：我廠第一季度紗廠壞紗數字是驚人的，一月份21,132只，二月份33,300只，三月份28,711只，全季共出83,143只，而三班的情況又是極不平衡的，全季甲班壞紗18,101只，佔總數的21.8%，乙班壞紗26,627只，佔總數的32%，丙班壞紗38,415只，佔總數的46.20%。分析壞紗原因，大部分是冒頭冒腳紗，佔壞紗總數62.52%，在全部壞紗中緯紗佔總數64.70%。

為什麼這樣大的壞紗數目不能減少？丙班又為什麼比甲班多一倍多？對這個問題，車間領導認為是紗管高低不平，因此冒頭冒腳，不容易解決，丙班工長認為三班檢查壞紗標準不一致，對丙班檢查嚴，所以壞紗數目就顯得大。這種看法顯然是錯誤的，通過這次決算會議，細紗車間主任及丙班工長進行了自我批評，主要是強調客觀因素，缺乏全面節約觀點，因此主觀上沒有作進一步努力。

通過決算會議決定，加強管理，改善操作，檢修鋼板不平、筒管不齊、插管不良落紗搖車高低不準等現象後，在五月份已有了顯著的進步。丙班由第一季每月出壞紗38,411只，減到25,000只，但壞紗檢驗標準並未變化。這說明強調客觀，向困難低頭，就會使企業遭受很大的損失。

(4) 缺乏精打細算的精神：我廠修機車間存在着嚴重的返工浪費現象，造成工時材料上很大的浪費，致使修理車間成本增高、造成車間不願交修理場做活。因為修理出來的東西，比外面買新的還要貴得多，同時供應又不及時，影響車間計劃進度。通過決算會議檢查，第一季度返工廢品共損失251工時，連材料損失共計164元以上，主要是工人調配不當，高級工做低級活，同時對材料使用也不當，大材小用，優材劣用，或長期積壓，此外，圖紙審查不嚴，機件規格不符因而大量返工，造成這種現象的原因，主要是修理間經營管理不善，缺乏精打細算的思想，大家認為出了返工廢品，算不了什麼，自家的買賣，可

以修修改改，成本高一點，利權不外溢，因而在工作中粗心大意。經過檢查，指出修理間這種嚴重的缺點，如果能從厲行節約反對浪費的觀點出發，精打細算，嚴格執行估工估料制度，保證修造機件質量、減少返工廢品，加強經營管理，認真貫徹修理間成本核算，是可以得到改進的。

(5) 本位主義：決算會議檢查了第一季度機物料供應與積壓浪費情況，這次機物料消耗浪費的檢查，是不全面的和不深入的，準備在第二季度決算當中重點解決，這次只作了一般性的檢查。在第一季度由於編製用料計劃的不正確及採購上的錯誤，就過成積壓浪費高達36,517.40元（其中包括：紗場3,470.70元布場5,074.04元，皮輓1,483.02元，木管13,630.00元，總機械室及基建部份12,771.16元，材料科88.10元）這裏由於計劃不週造成積壓——檢修棧務科倉庫申請10立米標木。事後經過審查，可以不用，就造成1836元積壓。

由於採購規格不符，造成積壓浪費，如織布機件B51錯拿了B50的樣買來不能用，準備車間買12吋水平呎，買來後公差太多不合用。至於買多用少，買來不用的現象同樣亦是很嚴重的，織布間申請黑油264公斤，實際只用112公斤，紗廠紗框皮帶買來五十條，只用7條。因為缺乏機物料供應責任制度，定額消耗管理制度，計劃不週，車間盲目申請，機料科盲目採購，機件規格與圖紙缺乏審查驗收制度等，就造成全廠普遍浪費與心中無數、無人負責的現象。更嚴重的是材料科只管購買，不問使用，買到即算，不管質量，買不到即罷，不考慮對車間供應的影響，這種本位主義不能面向車間缺乏整體的錯誤思想就使工作不能很好的為生產車間服務。

通過這次決算會議，工人同志們對行政領導開展了尖銳批評，各級領導亦在大會上做了嚴格的思想批判，認真做了檢討，對嚴重不負責的同志給予批評或處分，檢查出來的問題，也作出決議在全廠公佈。羣衆參加了並且監督了企業的管理。有的工人說「這個會開得太好了，以後要常開」；有的幹部說，「不負責的官僚主義者在這個會中覺悟了」；有的領導幹部說：「這個會不但重視了經濟效果，而且還批判了資本主義的經營思想」。

通過這次會議，廣大職工受到了深刻的教育，樹立了精打細算的思想，驕傲自滿的人受到嚴格批評，進一步加強了各級幹部的責任心。

我們的領導工作方法一般化，對工作心中無數，責任不清，情況不明，每天會議很多，工作佈置是來一個打一個，發現漏洞，臨時組成力量突擊堵塞一下，工作被動，效率不高。從管理水平來看，也是遠遠落後於生產發展的需要，科室工作面向車間為生產服務，還做得很差，技術工作軟弱無力，因此必須改善我們的工作方法與工作作風，而且首先要做到心中有數，通過這次決算會議，使企業領導研究生產財務計劃，深入分析企業全面經濟活動。其次、責任不清，不善於依靠組織，推動組織進行工作。如何推動生產區域管理制，同時更充分發揮職能科室的作用。以

作到互相協作配合。第三、情況不明，對於生產管理缺乏預見性，發生問題原因分析得不具體，有的似是而非，模稜兩可，很難決定，主要是我們日常工作缺乏具體檢查，不能弄清情況，因此所作決定、就很難符合客觀情況通過這次決算會議，使領導進行了深入的檢查，摸清原因，分清責任，因此能做到賞罰嚴明。

我們深刻體會到決算會議制度的優越性，對財務計劃全面嚴格定期檢查，是適應大工業生產特點的一種科學領導方法，可以全面的加強計劃管理，保證完成國家計劃，進一步貫徹一長制，提高勞動生產率，全面的厲行節約，降低成本，逐步提高和貫徹經濟核算制，使企業經營管理能得到進一步的改善，為擴大國家資金積累而努力。

怎樣製訂材料消耗定額

國營哈爾濱亞麻紡織廠

一、製訂消耗定額前的基本情況

(1) 材料供應和用料部門心中無數，一面積壓，一面供應不及時。

在全面開展製訂消耗定額以前，僅有染化料、漿料等七十五種材料有消耗定額，而且還不準確。供應部門和用料部門對物料消耗心中無數，供應計劃的正確性也很差。如1954年第一季度全廠需用材料計劃為3,580種，實際使用是1,488種（其中包括計劃外追加609種），僅佔計劃45%。第二季全廠需用材料計劃為2,663種，實際使用是819種，僅佔計劃30.80%。在材料儲備上，有些材料實際儲備過多，如純碱儲備超過實際需要222.60%，漂白粉超過264%，硫酸超過216.60%，皮碼子超過551.20%，使輔助材料儲備資金在第二季度超過資金定額57.30%。另一方面則有些材料供應不及時，有時影響到生產和作業計劃的順利進行。供應部門經常在忙亂狀態中，採取緊急措施解決，如自動布機梭子因急用，打電報請華北供銷分局指派專人送廠四十

把，其餘用飛機運廠。其他如軟木板、白羅拉皮條、梨木、鋼領油等都是採取緊急措施解決的。

(2) 供應科與工場關係不協調，互相抱怨，互不信任。由於沒有消耗定額作為編審用料計劃的根據，工場編用料計劃時，總是多申請（用一個，要兩個），提前申請（三月份用，一月份要）。供應科則盲目削減工場的用料計劃，控制用料。互相之間經常發生爭吵，工場說供應科供應不及時，供應科則說工場計劃不準確，寬打窄用。影響互相間的工作關係。

(3) 供應科與工場幹部存在着對材料供應工作的片面認識。工場幹部認為供應科應無條件保證供應，至於材料供應計劃準確不準確，能不能完成則問題不大。因此工場幹部對用料計劃，只怕遺漏或數量不足。而不認真的來考慮計劃的準確與否。對製訂消耗定額工作認為是供應科的事情，與己無關，甚至部分幹部錯誤的認為有消耗定額來控制工場用料，對工場用料不方便。故對製訂消耗定額工作不予支持；而供應科幹部則存在着「只供不管」的思想，認為全廠幾千種材料，很難作到心中有數，供應科就是為生產服

務，保證供應，至於計劃準確程度如何，應由用料單位負責，與己無關；如因審核計劃或供應不及時，影響生產，負不起責任，因而放棄管理。對製訂消耗定額，認為有了定額就有了控制工場用料的工具，不相信工場，而孤立的去搞測定額，結果失敗。

(4) 學習和貫徹蘇聯專家建議不堅決。蘇聯專家會經常的對我們親切具體的指出製訂消耗定額的範圍和辦法，並將蘇聯亞麻廠的定額給我們作參考。雖然有着這些優越條件，但未能很好的研究和運用。其主要原因是我們思想保守，錯誤的認為蘇聯是社會主義國家，他們的先進方法，對我國目前情況不一定適合；另一方面則片面強調「測定定額」，雖然蘇聯專家會提出建議「應以台時計算」，但我們也沒有執行專家的意見，結果浪費很長時間，走了很多彎路，使定額工作未能很好開展。

二、製訂消耗定額的 步驟和方法

(1) 執行蘇聯專家建議，成立製訂定額委員會，批判各種不重視材料計劃的思想。1954年四月份全廠開展學習蘇聯經驗，檢查專家建議執行情況，糾正了錯誤認識，並結合部「加強基層供應工作」的指示，就供應工作的有關問題，又一次的請示了蘇聯專家。經專家指出：「要想提高供應工作管理水平，確保供應，必須將各工場經常用的材料全部訂出先進的消耗定額和儲備定額。有了定額，編審用料計劃才有依據，才能克服盲目申請的不良現象。消耗定額是法定的，經過批准後，各工場必須嚴格遵守，只許節約使用，使消耗低於定額。如遇合理化建議或改變工藝過程等，須經工程師、廠長批准始能追加。製訂消耗定額不是供應科的職責，而是各工場一長幹部的職責，因為消耗定額對工場經濟核算，掌握材料消耗情況起着決定性作用，應由工場一長幹部領導製訂消耗定額後，供應科和工場必須嚴格掌握，詳細了解，分析消耗情況，逐步使定額切合實際。」因此，我們根據部「加強基層供應工作」的指示和專家建議，在廠長的領導下，組織各工場和供應科的幹部成立了定額委員會。由經營副廠長任主任、工程師任副主任，各工場

(部)主任和供應科長任委員，然後進行動員。

①廠長召開工場(部)主任和有關係科室幹部的動員會，着重指出製訂消耗定額由一長幹部負責，批判忽視材料計劃的偏向，責成工場(部)主任必須負起領導製訂消耗定額的全面責任。

②工場(部)主任召開車間主任、技術員、工長、計劃員的動員會，指出必須克服寬打窄用的保守思想，批判忽視材料管理工作的錯誤認識。

③車間主任召開車間工人動員會，通過揭發浪費、算細賬的辦法，以事實來啓發職工羣衆的積極性使他們認識到製訂消耗定額的重要意義。

由於進行了層層動員端正了幹部對消耗定額的各種錯誤看法。在定額委員會的領導下，從六月初到七月末使消耗定額的品種由75種擴大到1,175種，初步完成了定額的製訂工作，使這項工作走向新的階段。

(2) 分析資料，審查定額。在各工場(部)主任領導下，由車間主任、工場和供應科計劃員、領料員組成製訂消耗定額業務小組。在小組裏首先研究確定須製訂定額的材料品種，然後收集了原始消耗統計資料。並詳細研究分析統計資料，找技術員、工長和工人徵詢材料消耗情況，以及對材料質量上的各種要求和意見。根據分析統計資料和了解的情況，初步擬出定額數字，提交車間主任、技術員、工人進行討論修正，再由工場(部)主任根據討論修正結果，召開製訂定額業務小組及先進工人會議審查通過，最後送請蘇聯專家提供意見，並交定額委員會批准和修改後，印刷成冊分發各場(部)執行。

(3) 消耗定額採用的單位：

①凡材料消耗量與產品產量成正比例增減的材料如染化料、漿料、打包材料等，以單位產品消耗量為定額單位。

②凡材料消耗量與設備開動時間及工作日成正比例增減的材料，如潤滑油、軸呢、錠帶、梭子、皮碼子、打梭桿等，以單位設備開動時間消耗量為定額單位。

③凡消耗量不與產品產量，單位設備開動時間及工作日成正比例增減的材料，如清掃用材料等，以月或季度為定額單位。

(4) 材料質量標準。製訂消耗定額均以現有的材料質量為基礎，考慮今後材料質量可能提高，並且能夠供應材料的情況，為定額的材料質量標準。

三、供應科如何配合

製訂消耗定額

(1) 供應科是定額委員會執行具體業務部門。在製訂定額工作開展之前，由供應科擬定好全面工作計劃提交定額委員會審核後執行。在貫徹執行中要深入了解，掌握各工場(部)進度。遇到困難障礙要及時向定額委員會彙報，以求得解決。如發現好的辦法時，則進行全面推廣。

(2) 供應科指派專人配合，編入工場(部)製訂定額業務小組，深入車間了解材料使用情況和徵求工人、工長、技術員對材料質量的要求和意見。依據所了解的情況認真參加討論，防止定額過高或過低的現象發生。這樣也便於供應科今後分析和掌握定額。

(3) 主動協助各工場(部)整理資料、計算數字、印刷表格和填表等工作。這樣作不僅對計劃進度起到推動作用，同時也使工場(部)人員切實感到供應科真正起到幫助配合作用，使得工場與供應科互相關係更進一步的密切配合。

(4) 在製訂定額工作中，供應科應向工場(部)介紹材料的來源，使他們明確那些材料易購，那些材料不易購，以及目前能供應材料的質量情況，便於他們討論和修正定額。

四、幾點體會

(1) 堅決學習蘇聯先進經驗和貫徹專家建議是搞好工作的重要環節。過去未能很好貫徹專

家建議，使定額工作長期限於停頓。後經工廠領導上指出，必須堅決貫徹蘇聯專家的建議，並以工場(部)為主，根據歷史消耗統計分析資料，按不同的材料性質，製訂單位產品、單位設備開動時間和月、季度消耗定額，扭轉了過去只由供應科單獨依靠技術測定製訂單位產品消耗定額的錯誤作法。並在工作中發生問題時都得到蘇聯專家及時給予指示，因而使整個製訂定額工作勝利完成，為今後開展定額工作打了鞏固的基礎。

(2) 領導支持與親自參加督導，及時指示工作方向，消除思想障礙，是作好這項工作的保證。當時的情況是缺乏搞定額的經驗，工場過去又沒有很好的管理過材料，對製訂消耗定額心中無數，同時工場和供應科的某些幹部在思想上對定額工作還存在着一些錯誤的看法。以後經過領導親自組織，層層動員，批判和扭轉了這種錯誤思想，並在工作中給予大力支持和督導，鼓舞了全體工作人員的信心，增強了工場(部)幹部的責任感，使得供應科與工場步調一致，工作順利開展。

(3) 依靠羣衆是製訂定額和貫徹定額的保證，對幹部是一個學習過程。通過幾種不同類型的會議，對製訂的定額經過反覆討論和修正，不僅使定額進一步切合實際，成為編製計劃的可靠依據，而且也便於各級幹部和全體工人掌握，並明確了今後使用材料的標準。

由於全體職工都參加了定額的討論，在討論中揭發了過去由於定額管理差造成的浪費現象，因此，也扭轉了全體職工對材料消耗漠不關心的態度，進一步提高了全體職工的經濟核算思想。對供應科來說，也是一次全面深入車間了解材料使用情況和提高材料工作人員業務水平的學習過程。

對建立調度當班核算制的體會

大連紡織廠 孫先之

我們從去年五月起就開始在調度室內，建立了調度當班核算制度，其內容分為產量完成率備量核算和保全停台時間核算兩種，核算的範圍

首先是從細紗、織布等各主要生產車間開始，而後再逐漸擴大到其他供應車間(如清花、粗紗、準備車間等)。根據半年來試行情況，以及我直

接參與這項工作的過程中，有如下幾點體會：

(一) 調度核算是加強調度工作的重要方法之一，調度人員通過調度當班核算，不僅可以及時掌握上一個班的生產完成情況，而且通過這一系列核算，既能瞭解到各分場車間之間的生產是否協調配合，而同時也可藉以揭發各車間生產上的薄弱環節，以及原始記錄上錯誤等等問題；因而這種核算能夠幫助領導者克服心中無數，擺脫工人工作中被動忙亂的現狀，能預見性地主動掌握生產。如供應細紗機使用的粗紗穗子儲備量，一般的習慣都是按放在細紗車頂上，只有在很少的情況下（如雨季生活不好做或粗紗設備不足等），才有必要專門用木箱把粗紗穗子儲備起來，以彌補生活不好做時粗紗在供應上發生的困難；我們過去掌握粗紗穗子儲備量時，也只是憑經驗，用觀察的方法到車間去走一趟，估計大概有多少個，很顯然，這種辦法是不科學的。後來經大家研究決定根據粗紗的定長落紗與細紗的竇塔分段，來核算粗紗穗子的生產供應和儲備量（表式與核算方法另附），這種辦法試行的結果，基本上還是比較切合實際的，但必須指出：它一定要具備粗紗定長落紗的條件，否則也就會失去核算的正確性。

(二) 建立調度核算制度的目的與要求，在於爲了提高調度工作的預見性，合理地控制調節儲備量，更正確有效地監督檢查作業計劃的完成情況。因此，這種核算不僅要求當班做到及時和正確，同時計算方法也必須簡單而又能說明問題，切不要把核算的工作趨於複雜化。根據我們目前情況來看，雖然在建立這項核算工作方面，已經初步有了一些基礎，但是還存在着很多問題，必須進一步改進的。如在核算布機緯紗的需用量時，我們是依據了布機當天的下機產量計算的，很明顯，這樣核算出來的數字是不可能而且也不會正確的，因爲下機布的產量不是當天布機織出來的（實際上當天下機的布是前二天的布機產量），而供應它的緯紗則是細紗當天的產量，因此，這僅僅是估計數而已，與實際上比較是有很大出入的。

(三) 調度核算制度應作爲調度人員日常工作的主要內容之一。爲了能很好的起到這種核算的作用，因此無論在制度的建立上或貫徹上，都

必須首先得到各級一長負責幹部的大力支持和協助，通過他們再很好的教育與指導車間司磅員（記錄工）重視調度室指定的各項有關核算表，正確及時填送給調度人員；否則，會給調度核算造成很大困難，其結果便促使核算流於形式。拿我們現在情況來說，各車間並不是都已執行得很好的，有的車間經常把原始記錄報送錯了，還有的車間不能按時填送，這充分地說明在貫徹調度核算制當中是不應當鬆懈的。

綜上所叙，這種核算制度如能針對以上缺點，從核算方法上制度上加以改進和健全，並爲各級一長負責幹部支持的話，對今後加強調度工作，必將能起到它更大的效果；至於在改進核算方法上，我認爲核算布機緯紗需要量的方法，可完全採用蘇聯先進經驗根據當班緯管紗的耗用數字來推算生產量（見蘇聯「紡織工業企業組織與計劃」上冊第二分冊第411頁），而在核算二道粗紗生產個數時，可採用車間報告的定長落紗次數直接計算出來，並且爲了節省核算時間，能更快簡便地核算出所要求的數字，還可以預先製定出各項必要的核算對照表；例如細紗、織布間每小時的生產預見表，紗布的入庫數字也可以每小時的生產進度作預見表。現將本廠核算表式和方法介紹如下：

1. 清花末道棉卷儲備量核算（附表1）：

調度室01表 清花末道棉卷儲備量核算表 年 月 日

支別	項別	當日產量（卷）				付出 卷數	儲備數 （卷）	備註
		計劃	實際	差	完成率			

把清花車間值班工長每天下班後送來的「清花末道棉卷產付表」與計劃數（係月度日曆作業計劃規定）和前一個班的儲備量，核算出上一班的完成率與儲備量。

2. 二道粗紗生產個數核算（附表2）：

把粗紗車間值班工長每天下班後送來的「二道粗紗生產班報表」上每種支別錠別的亨司數除以定長落紗的亨司數，算出一個班每種支別的粗紗生產個數。計算公式：

(接上表)

供應情況					
班別	支別 項目	支別			
		織布 使用量	細紗 產量	差	儲備量

7. 紗布入庫量核算 (附表7):

調度室07表 紗布入庫量核算表 年 月

件數 日期	項目	品種		計劃	實際	差數		完成率	均衡率
						當日	累計		

※均衡率每旬計算一次

將成包間和整理間工長每天下班後送來的「紗布入庫量表」按品種將入庫產量與計劃(係月的日曆作業計劃規定)產量比較,算出當日生產差數和累計生產差數,並最後算出當日的產量完成率。

8. 保全停台核算:

①根據各車間值班工長在每台機反平時和反平完後,填寫在「保全拆車通知單」上的實際拆車與開車的時間,算出每台機保全的實際停台時間;

②將算出的每台機保全停台時間,再按車間、機別分類填寫在「保全拆車原始記錄本」上,作為旬和月核算停台的依據。保全拆車原始記錄本式樣如下:

車間		保全拆車原始記錄						月份
機號	計劃	實 際			計劃與 實際相 差時間	備 註		
		拆車 時日	開車 時日	停台 時間				

〈附〉 粗紗儲備核算對照表的表式及說明:

說明:

①平均使用時間,是依據粗紗定長標準和精紡機的速度,並由實地試驗而得出的每個粗紗用完的時間數;

②每段間隔時間:係指換取前段粗紗與後段粗紗的相差時間,這個數字是依據了每個粗紗的平均使用時間,和每半台精紡機的分段數而計算

支別		23 ^S 經	
粗紗定長		2. 亨克	
精紡機速度		193 轉/分	
平均使用時間		28.7 小時	
每段間隔時間		35.8 分	
每 台 機 使 用 粗 紗 個 數	10 分鐘	2.21	
	1 小時	13.3	
	6.5 小時	86.6	
	8.0 小時	106.7	
	22.5 小時	300	
每 班 開 動 細 紗 台 數	工作時間 使用個數		
	開動台數	6.5	8.0
		18	1559
		19	1645
		20	

出來的。例如:已知23支經每個粗紗可使用28.7小時,精紡機(384錠)半台共分爲48段,則:

$$\text{每段間隔時間} = \frac{28.7 \times 60}{48} = 35.8 \text{分}$$

③每台機一小時使用粗紗個數,係根據每段細紗分段中的粗紗個數(384錠分爲96段,400錠分爲100段),和換取每段粗紗的間隔時間而計算出來的。例如:已知384錠的精紡機每半台分爲48段,每段爲4個粗紗,又換取每段的間隔時間爲35.8分鐘,

則:每台機一小時使用的粗紗個數可由下式算出:

$$\frac{60 \times 4 \times 2}{35.8} = 13.3 \text{個}$$

④根據上式計算再推算出10分鐘、6.5小時……等每台機的使用粗紗個數(如表內所列);

⑤每班開動細紗台數及使用粗紗個數,係根據每台機一小時所使用的個數推算出來的;

⑥當粗紗定長標準或精紡機的速度有所變更時,則此核算對照表也必須隨之修正。

改進操作方法，提高勻度，推廣蒸汽煮繭法

浙江省工業廳 徐 德 經

煮繭是決定繅絲工業生產成績好壞的重要環節，在整個繅絲生產的過程中，佔着極其重要的地位。解放後各廠煮繭設備和技術，雖有一定程度的改進，但還不能適合目前生產發展的需要，因而繅折大、質量低、成為全省各絲廠完成國家計劃急待解決的關鍵問題。因此，浙江省工業廳根據學術機關的建議，曾重點在嘉興中絲一廠和杭州公私合營福華絲綢廠進行了蒸汽煮繭的試驗，並初步獲得成功。根據測定對比資料可以提高勻度（質量）一分，減小繅折1%，增加產量1%，每台煮繭機每小時節省燃煤 8.441公斤；同時由於落緒繭減少，有助於工人在實際操作中正確掌握立繅工作法，並可適當減輕工人的勞動強度。經研究認為蒸汽煮繭不但可以提高繅絲工業的勞動生產率，同時也是提高生絲質量的關鍵之一。因而浙江省工業廳已在全省範圍內推廣了蒸汽煮繭的先進科學經驗。

（一）推廣後所獲得的成績

（1）節約原料消耗，減小了繅折。

按解舒調查的屑物量計算繅折：

莊口名稱	煮法	試驗繭粒數	繭量（公分）	繭層率%	繭層量%	絲量		長吐量			蛹衣			溶解量		繅折
						重量（公分）	對繭層%	重量（公分）	對繭層%	對絲量%	重量（公分）	對繭量%	對絲量%	重量（公分）	對繭層%	
祥興	水	1600	1073.93	43.02	462.00	344.41	73.55	35.32	7.65	10.26	40.48	8.75	11.75	41.79	9.04	311.82
	蒸	1600	1073.93	43.02	462.00	348.63	75.46	32.82	7.32	9.70	42.69	9.24	12.25	36.86	7.98	308.04
荻港紅	水	3200	2212.19	44.44	983.10	764.28	77.75	75.15	7.64	9.83	81.02	8.24	10.60	62.65	6.37	289.45
	蒸	3200	2211.50	44.44	982.79	771.23	78.47	70.12	7.13	7.09	82.93	8.45	10.75	58.51	5.95	286.75

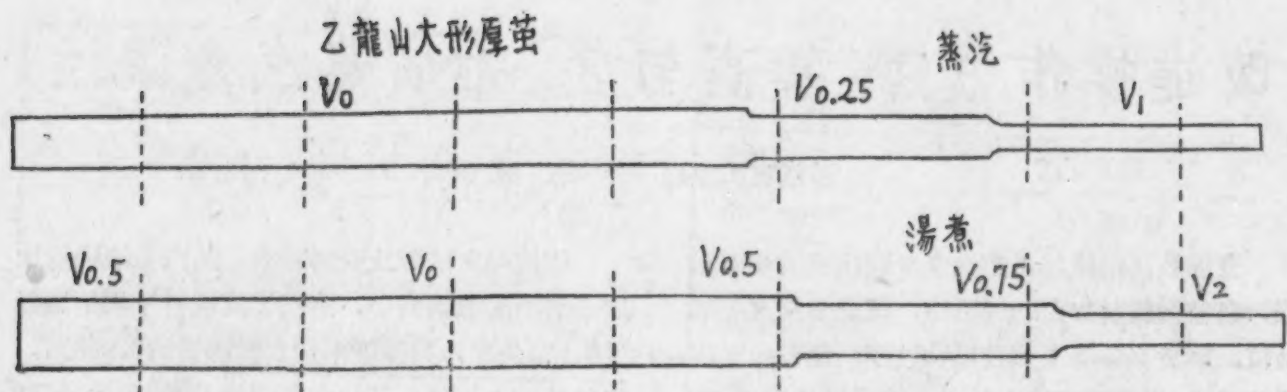
（2）提高了勻度（質量）。

僅半年多各廠推廣了蒸汽煮繭後，勻度成績有了顯著的提高，如湖州絲廠立繅間，勻度平均提高0.72分，開源絲廠勻度提高為0.8分，據全省統計勻度提高0.49分，提高率是水煮的0.59%，也就是說如果水煮勻度成績是83分（B+50），那麼蒸煮可以達到83.49分（B+75）；因為蒸汽煮繭內外層絲膠溶解量少，內層繭絲粗細程度與外

依據測定的對比資料看來，蒸汽煮繭繅折比原來的熱湯煮繭為小，蒸汽煮繭繅折平均是減低了2.975公斤，其減低率佔水煮繅折的0.908%，也就是說如果某一莊口水煮繅折是300公斤，那麼蒸煮只要297公斤，就可以繅成一公担生絲，節約原料1%。因為蒸汽煮繭是利用高溫蒸汽作用於已經滲透完全的繭層上，使繭層氣孔中的水分溫度昇高，絲膠起膨化軟和，達到絲膠之間的容易離解，因為蒸汽室內不會使絲膠散失，而水煮則由於繭外層受大量熱湯的包圍，絲膠溶解，一部分散失於煮湯中，同時內層亦依靠吸入高溫湯使絲膠起煮熟，因而內層亦易使絲膠溶解過度，不能保持適度的含量，造成繭絲纖維容易脆弱和分裂，而增加切斷，繅折亦大。根據絲膠溶解率和一粒繅的調查，在絲膠溶解率方面，繭層量同為462公分的繭層，蒸汽煮繭溶解36.86公分，佔繭層量7.98%，水煮溶解41.79公分佔繭層量9.04%，這就是說462公分的繭層，蒸煮的絲膠溶解量要比水煮少4.93公分，減少率是1.06%。

層比較接近，一定長度的絲在黑板上看起來較水煮的變化為少，水煮繭層內含有大量的熱湯，而這些熱湯經過煮繭機各部行使置換作用時，內層絲膠隨着置換作用，大部分散失於熱湯中；絲膠的溶解點在130°F開始溶解，而熱湯煮繭繭層內含湯溫度為210°F左右，熱湯煮繭質量不易提高，正因為內層絲膠溶解過多，變化多而大。

（附圖）



蒸煮與水煮實績成績對比：

日期	煮法 項目	蒸 煮		水 煮		蒸煮與水煮比較		備 註
		勻 度	繅 折	勻 度	繅 折	勻 度	繅 折	
5月4日至8日 五天平均		82.07	311.9	80.74	315.3	+1.33分	小3.4斤	莊口： 新雲春中號

(3) 在提高勻度減小繅折的基礎上增加產量。

根據蒸汽煮繭層各部分絲膠適當軟和，中內層落緒較水煮減少，因落緒多，忙亂失添所造成的停綫停車現象減少，操作亦不顯得混亂，減少了操作當中其他不必要的輔助動作，增加了添緒配繭時間，因此車速也可以適當的加快。根據七天的產量平均對比如下：

荻港春統號原料繭

蒸 煮		水 煮		蒸煮比水煮 兩/台、時
車速轉/分	產 量 兩/台、時	車速轉/分	產 量 兩/台、時	
65	2.9454	63.5	2.9018	+0.0436

(4) 可以節約蒸汽用量和減輕勞動強度。

蒸汽煮繭是利用蒸汽直接作用於已經滲透的繭層，使繭層氣孔和繭絲所含的水分溫度升高，達到絲膠膨化而適當軟和的目的，因此只要用少量蒸汽。而水煮則不同，由於藉大量熱湯的作用來促使繭層煮熟，則首先必須提高煮湯的溫度，並耗費一定量的蒸汽來保持它的溫度，因此蒸汽消耗量大，這是煮繭方面；在繅絲來講，蒸汽煮繭由於索緒次數減少，蒸氣消耗量也是可以相對的減少的。同時，蒸汽煮繭可以減輕工人勞動強度，加強勞動保護，從而減少缺勤率。根據工人反映，蒸汽煮繭新繭無緒雖較多，但中、內層落緒減少、即使落緒了容易索到頭，不像水煮中、內層難以尋到緒頭，因此蒸汽煮繭添緒次數、索

理緒及因失添和束落而造成棄絲等，非生產操作可以大大減少。

蒸汽煮繭所以能具備上述各項優越性，是有科學理論根據的。因為我們知道附着於繭子外層纖維的絲膠含量多，且主要是A絲膠，附着於繭子內層纖維的絲膠含量少，主要是B絲膠；A絲膠親水性大，容易受熱湯的作用而溶解，B絲膠親水性小，受熱湯溶解較難。根據繭內外層絲膠的這種特性，對於蒸煮講來，由於蒸汽體分子運動快，熱量均勻，可以使繭內外層接觸同程度熱的作用，使內外層絲膠得到適當軟和；而水煮則內外不易得到相互適當，使內外層的解舒抵抗不易達到均衡。

再從酸性增加對於解舒起不良影響的角度上來研究，水煮是由於藉熱湯的作用來軟和絲膠，使絲膠起相互離解作用，因此在吸水、排水的熱湯作用過程中，不可避免地會使這些作用加諸於繭腔內的蛹體，因而造成蛹酸的浸出，絲膠隨着這種弱酸的程度而起不同程度的凝固作用。接觸這些酸性物質，首先是繭子的內層，其次是中，而達外層，因此中內層的解舒情況最為惡劣，切斷增多；而蒸煮其目的是要求煮繭層，不煮蛹體，只煮絲膠不煮絲素，在蒸汽室平靜的蒸汽作用下蛹酸浸出的機會和量也相對的減少，解舒情況就會比水煮好。從下表我們可以顯明的了解，在一定的時間內，蒸汽煮繭和水繭的酸度浸出量是水煮多蒸煮少。

冷却時間	蒸 煮		水 煮	
	桶湯溫度	酸度	桶湯溫度	酸度
1分鐘	64°C	12	65°C	13
21分鐘	54°C	19	51°C	27
36分鐘	42°C	28	42°C	34.5
51分鐘	39°C	32	39°C	48

(二) 存在的問題

(1) 思想認識問題：

部分廠的領導由於對蒸汽煮藕的重要意義和特點認識不足，因此，不能深入具體領導，甚至個別廠長放棄領導，認為這是煮藕技術員的事也有些同志要求過高，認為蒸汽煮藕可以解決生產上的一切問題，於是就放鬆了對立機新工作法中的定粒配藕和索理緒的指導及檢查，因而發生了不同程度的爛藕、沉藕和白斑藕的現象，這樣就又產生消極失望情緒，埋怨蒸汽煮藕不好。所有這些思想都對進一步推廣與改進蒸汽煮藕工作是不利的。

(2) 組織領導問題：

部分廠由於領導不夠重視，貫徹情況不夠好，同時由於領導機關對改裝圖樣缺乏認真的審閱，有的尺寸規定得不够詳盡，因此在煮藕機的改裝型式上互不統一，有的廠蒸汽室的腔很少，影響輻射蒸汽的輸送；有的廠將蒸汽室噴射管任意向前移，蒸汽室加以縮短；溫度表裝置的位置也前後上下不一。由於構造不一，有些廠改裝後生產成績提高了，但很難將自己的經驗系統完整地介紹出來，而有些廠改裝後生產成績不能提高，也就很難去追查原因，這對於今後統一操作方法帶來了很大的困難。

(3) 技術上的問題：

煮藕多變化、不够穩定。在理論上講，蒸汽煮藕由於蒸汽室密閉的關係，受外界氣壓溫度變化的影響較小，而水煮的玻璃窗縫則不可避免地

要漏氣，從排氣筒的問題上來考慮，水煮是常開的，易受外界影響；而蒸汽煮藕按照總結的春藕操作方法提出在正常的氣溫下，滲透部排氣筒開放四分之一，出口部排氣筒則可全部關閉，如遇氣候惡劣，則前後排氣筒均行關閉，變化可以減小。

根據浙江省工業廳工作組了解的結果，認為部分廠蒸汽煮藕所以多變化的原因，是由於：

①施工的质量不够要求，蒸汽室漏氣現象較嚴重。

②蒸汽室腔的大小不一，按照規定是5 $\frac{1}{2}$ "，有的只有5 $\frac{1}{4}$ "，個別的甚至只有4 $\frac{1}{2}$ "，由於蒸汽室腔有大有小，蒸汽的容積也減小，溫度變化就增大。

③沒有重視低溫部的掌握，由低溫部進入蒸汽室的藕子腔內，含有大量低溫湯。

④鍋爐間蒸汽供應不够正常。

⑤機械清潔工作做得不够，蒸汽管眼子部分塞沒，甚至有全部塞沒的，影響到蒸氣的噴射不够均勻。

⑥雖供應不正常，煮藕車速時常變更，快慢不一，造成煮藕變化。

⑦煮藕機能力超過實際需要，因此空籠煮藕，當空籠經過時溫度上昇，當有藕籠子經過時，溫度又驟然下降，增加煮藕變化。

⑧大部分廠煮藕機的冷水補給，直接取自水塔，由於水塔水位不能保持一定，影響到壓力的變化，壓力大時煮藕機單位時間內補給的水量增加，反之則減少，因而影響到熱湯部的溫度，造成煮藕變化等。

爲了使蒸汽煮藕得到鞏固和提高，浙江省工業廳於三月中旬召開了蒸氣煮藕專業會議，並對有關問題作了反覆研究，並聽取了浙江農業學院教授關於蒸汽煮藕原理的講解，進一步明確了蒸汽煮藕的好處，明確了當前操作方法應該注意的一些問題。因此技術員們表示要根據這次會議上肯定的經驗，改進操作方法，提高煮藕質量。

關於深水井的檢修方法

武漢國棉一廠 羅 意 君

根據技術管理規則的規定，深水井每年要大檢修一次。由於我們對深水井的檢修保養工作缺乏經驗，同時因為水質的影響，深水井筒出水管濾水頭和水泵翼輪都聚集很厚的水垢，因此在使用一年後，阻力增大，水路不暢，抽水的間歇現象很嚴重。揚水在45秒至1分鐘後，就得停止1~3分鐘，甚至5分鐘，方才循環的出水，使得水量大大的減少。更重要的是影響了深井的壽命，因為在深水井中進行揚水時，井中水位開始下降，而使周圍蓄水層的水量不斷的流向井中，結果周圍土中水位的原始水面變成彎曲，形成所謂下降漏斗。如蓄水層水源不足或水路不暢通時，將造成很深的下降漏斗，這樣就會使水流向井中的流速變得很快，而使得大量泥沙有被帶進井筒的可能，這樣年深月久，對深水井將是一個嚴重的威脅。

過去我們在檢修深水井方面，目的不夠明確，缺少辦法，只知道把管子翼輪等拔起來洗洗，再在井筒內掏掏泥沙就完了。因此在檢修前後也看不見顯著的効果。去年我們針對深水井存在的問題，研究摸索出用「壓縮空氣逐節衝擊法」，沖洗濾水機頭棕皮，以暢通水路，初步獲得了在靜水面下降二呎的基礎上，提高出水量42%的成績。茲將深水井的檢修方法介紹於後，以供兄弟廠參考。

一、準備階段

1、思想準備：由於檢修深水井是一件笨重和危險的工作，必須切實的注意安全，製訂安全公約及工作計劃。

2、勞動組織：修理深水井老師傅二名、青工或臨時工四名，必須身強力壯。

3、機物料和工具的準備：

①機物料：

8" ϕ \times 3丈木料	6" ϕ \times 2.5丈青毛竹
1/2" ϕ 麻繩	1/2" ϕ 鋼絲繩
5/8" ϕ 鋼絲繩	12" ϕ 井筒木蓋

手鋸

火油

黃牛油

汽缸油

白漆

1/8" 橡皮

5/8" 油浸梓根

#1 1/2 鐵砂皮

6" ϕ 通管刷

安全帶

布袋

寸口石

黃砂

②工具類：

6" 管子鏈條鉗

12" 管子鉗

24" 管子鉗

8" 活絡扳手

8" 螺絲批

1 1/2" 呆扳手

8" 鋼絲鉗

1磅方錘頭

6" 管子夾板

深泥鎬

龍門鉗

鑿子

千分表

洋鎚

刮銹刀

木馬

手拉葫蘆

橡皮管

汽油

水柏油

紅丹漆

麻絲筋

皮帶臘

針板刷

12" ϕ 通管刷

安全梯

揩布

分口石

快乾洋灰

8" 管子鏈條鉗

18" 管子鉗

36" 管子鉗

12" 活絡扳手

12" 螺絲批

1/2" 套筒扳手

1 1/2 磅錘頭

木錘頭

1" 夾板螺絲

1" \times 1/2" 鐵箍

水平尺

鋼絲繩夾頭

攪棒

鐵籠

油漆刷

喇叭油壺

鏈條葫蘆

4、具體工作：

①先將青毛竹劈成1 1/2" \times 2丈的泥砂節扣竹片後，浸入水中。

②用短節竹片做成1" \times 1 1/2"竹塞片，並須曬乾後使用。

③用木料四根，在泵房兩邊搭木架，要堅固牢靠並對正井的中心，同時要保持足夠的高度，一般為2.5~3丈。

④木架搭好後，先掛上「手拉葫蘆」，再用「小葫蘆」拉上三噸的「鏈條葫蘆」，以鋼絲繩牢繫於木架上，葫蘆拉鉤必須對準井筒中心。

⑤檢修前，應測定深水井的出水量及用電量。

二、拆卸工作

- 1、通知電氣間拆除馬達電線，以截斷電流。
- 2、拿起馬達蓋，拆掉地軸上螺絲帽、揷梢、馬達地座連接螺絲。
- 3、用葫蘆吊起直立式馬達。
- 4、拆馬達底座地脚螺絲、出水管法蘭聯結螺絲，取出填料內絆根。
- 5、吊起馬達底座連同進水管，用管子夾板緊夾進水管，拆下馬達地底與進水管法蘭聯結螺絲，以拆除馬達底座。
- 6、逐根的拆出水管、地軸與地軸婆司。
- 7、拔取水泵翼輪及帶眼濾水管。

三、清潔工作

1、將鐵箍把節扣竹片根據井的深度結長，用深泥鎬掏取井筒內部泥砂，直至掏完時為止。掏砂時，須特別注意，不使竹片彎曲過度，以免折斷墜入井內。

2、用通管刷逐漸向井筒內刷洗，靜水面以上的井筒，可接自來水沖洗。

3、用適合於出水管直徑的通管刷和針板刷，洗刷出水管裏外、地軸表面。

4、拆裝清洗直立式水泵翼輪：①用電鑽取出接頭梢子；②拆下水泵翼輪第一節的套管；③拆下「斯達蒲」螺絲帽；④取出地軸鬆緊套筒；⑤取出翼輪；⑥逐節的拆出翼輪；⑦刮洗水垢；⑧校正水泵地軸；⑨安裝水泵翼輪，須注意翼輪與葉輪的間隙，不要過緊或過鬆。

5、校正傳動地軸的彎曲度為 $\pm \frac{3}{1000}$

四、沖洗井筒濾水機頭

- ①安裝單缸空氣壓縮機，配用1"φ壓氣管。
- ②於1"φ壓氣管最下層一丈管子口鑽3/16"

φ眼子兩眼，中心距離為8"，其排列應成螺旋形，使其分佈均勻，並在下面並用1"塞頭塞好。

3、井筒上仍安裝馬達底座，並於井筒內套入6"φ出水管，其裝置深度，應視井的深度而定。

4、1"φ壓氣管自6"φ管子內套入，其安裝深度應較6"φ管子深1丈。

5、自井筒濾水機頭處逐節向下，利用壓縮空氣沖洗濾水頭棕皮網眼，以暢通水路。每一丈濾水頭可沖洗5小時，並同時應保持深井揚水。

6、空氣壓縮機工作壓力，不得超過25磅/吋。

7、根據深水的揚水情況，對井水的混濁度及含砂進行分析研究。

水色混濁帶有銀灰色微砂，表示情況正常。水色澄清而帶有較粗的青色濾水砂，可能棕皮損壞，應即停車。

8、濾水頭棕皮逐節沖洗後，須將壓氣管拔出，拆除下部帶眼管，把進水管下到接近井底，再以壓氣管套入，其深度較進水管為淺。開動空氣壓縮機大量抽水，以排除井筒內污水、直到水清後停止。

9、拔出出水管及地軸，並進行洗刷，將出水管表面塗上水柏油，地軸表面塗紅丹漆。

10、把井筒內積存泥砂，用深泥鎬全部掏光，並根據井底情況，決定是否須重作井底。

築洋灰井底時，先將分口石清洗乾淨，倒入井筒內，填入深度為1/2呎，再以快乾洋灰和黃砂對半摻和，裝入一長形兩端有口的布袋，布袋口一端用藤繩輕輕繫住，另一端牢繫於深泥鎬上，徐徐放入井內，待布袋確已放至井底後，把布袋口鬆開以使洋灰注入井內，填入深度約為1/2呎。

11、拆去空氣壓縮機，並清洗泵房內部。

五、安裝試車

1、安裝濾水管、翼輪，並逐節安裝出水管、地軸及地軸婆司。

2、安裝馬達底座，並校正水平。

3、安裝馬達後，須注意調節地軸上螺帽鬆緊適當，以免影響出水量及正常運轉。

4、通知電氣間接線試車，嚴格注意迴轉方向。

5、測定出水量與用水量。

6、試車運轉，深水井抽水確實正常後，拆除木架裝置。

簾子式烘棉機與烘棉室的測定比較

華發錦 吳濬昌

爲了預防黃霉季節的生活難做，保證生產的正常進行，對原棉含水較多，造成生產上波動的困難，除了加強溫濕度管理工作以外，利用烘燥設備，減少原棉含水，也是一個比較好的措施；特別是由於天時關係（如水災、北方氣候早寒）而造成不得已使用「剝桃棉」的情況下，更有其實用的價值。

江蘇省紡管局爲了有效地解決烘棉設備，並貫徹「化錢少，效果好」的方針，特集中各地工程技術人員前往常州市測定總結大成一廠的烘棉機設備，同時對大成三廠的烘棉室也進行測定比較。經過二十多人五天的測定研究，在原有設備的設計基礎上，重新設計了一種烘棉機草圖，現比較如下：

（一）烘棉機與烘棉室比較：

項 目	烘 棉 機	烘 棉 室
設備利用率	連續生產，利用率較高	間歇生產，利用率較低
產 量	300公斤/小時	100公斤/小時
烘 去 水 分	9~10公斤/小時	3~6公斤/小時
烘去含水率	3~3.3%	3~6%
耗用蒸汽量	80公斤/時	126公斤/時
烘 燥 溫 度	68°C	62°C
烘 燥 煤 耗	新幣0.133元/每100公斤棉花	新幣0.63元/100公斤棉花
烘燥均勻度	較好	較差
機 構	略較複雜，保養檢修費較大。	比較簡單，保養檢修費亦較小。
勞 動 保 護	熱量散失少，操作環境較好。	熱量在開門操作時直接流向工作人員，操作環境差。

（二）烘棉機與烘棉室測定記錄

類別	項 目	大成一廠烘棉機	大成三廠烘棉室
空	室內溫度	乾球18.5°C 濕球13.1°C	乾球18.3°C 濕球14.3°C
	循環風度	乾球51.6°C 濕球29.2°C	乾球41.7°C 濕球21.7°C
	加熱後度	乾球67.8°C	乾球62.2°C 濕球34.9°C
	風 量	9000立方公尺/小時	7400立方公尺/小時
氣	靜 壓	11公厘	

棉	烘 前 原 度	15°C ~ 20°C	14°C ~ 14.5°C
	烘 後 原 度	40°C ~ 42°C	34.5°C ~ 41°C
	烘 前 原 水	11 ~ 11.8%	11.54 ~ 11.9%
	烘 後 原 水	6.5 ~ 6.8%	8.02 ~ 5.82%
花	產 量	300公斤/小時	100公斤/小時
蒸	水汀壓力	4公斤/平方公分	3.5公斤/平方公分
	水汀流量	79.3公斤/小時	126.15公斤/小時
	凝 結 水 度	96°C	
	散熱面積	12.24平方公尺	37平方公尺
其	簾子速度	1.75公尺/分	
	棉 花 烘 燥 時 間	6分24秒	17~20分
	鋪花面積	0.9 × 12 = 10.8平方公尺	4 × 1.8 = 7.2平方公尺

（三）烘棉設備的設計原則及改進意見（附圖）：

圖）：

根據兩種烘棉設備的測定分析，提出設計原則及改進意見如下：

（1）連續生產，提高產量。大成三廠烘棉室開門鋪花、翻身、取花等操作時間，佔全部烘棉時間20%以上，同時開門操作時間有大量熱量損失，使烘棉室內溫度降低，需要在停止操作關閉門窗相當時間後，溫度才能恢復，因而增加烘燥時間，亦影響烘棉設備產量的提高。

大成一廠烘棉機烘棉時間僅6分24秒，大成三廠烘棉時間至少15分鐘，在烘棉機鋪花面積雖比烘棉室大50%，而產量却比烘棉室大三倍，證明連續生產能提高產量。

連續生產採用輸棉簾子方法，一端進、一端出，故須用一條或三條簾子。三條簾子分上、中、下三層佔地較省，棉花有二次翻身機會，並可鬆解二次，提高烘燥能力。

（2）利用循環熱風，控制循環風量及漏風風量，可使氣流均勻，絕熱良好，減少熱量損失，以提高烘棉效率。熱風循環使用是提高烘棉設備溫度的關鍵，因熱風使用後溫度仍很高，再行加熱即可提高烘房溫度；過去大成一、三廠的

烘棉設備未使用循環風，烘房內溫度一般僅在40度左右，利用循環風後，溫度可提高到60度以上。

用適當風速吹向棉層，可加速水分蒸發；用較快風速通過散熱器，可增加散熱器散熱效能，所以烘棉設備必須有一定風量流通。如大成一廠風量較大，通過散熱器風速較高，烘棉效率三及散熱器效率都比三廠高（三廠散熱器大於一廠三倍，散熱量僅多58%）。

熱風循環後，棉花水分蒸發，相對濕度逐漸增加，過久可能影響烘燥效力，必須加入適當含濕量較低的冷風，回風相對濕度才能不致提高。通過測定一、三廠烘棉設備都有自然漏風，一廠烘棉機漏風10%，回風相對濕度很低，由於漏風過多，熱量損失達35.3%，因此自然漏風應儘量減少，並使漏風風量可以控制，以減少熱量損失。

熱風均勻經過棉花，才能使烘去水分多少差異減少。三廠烘棉室熱風僅能穿過薄層棉花，而厚層却不易穿過，故烘去水分3~6%，相差一倍；一廠烘棉機因熱風僅吹過上面，棉層上下烘

燥程度亦有差異，應使氣流與棉花均勻接觸。

循環熱風氣流方向與棉花進行方向相反，儘量利用熱風溫度來加熱棉花，但熱風吹過棉層表面速度不超過3.3公尺/秒，以免吹亂棉層。

烘棉設備內因溫度較高，牆壁絕熱必須良好，傳導輻射損失才不致過大，一廠烘棉機到處散熱，損失熱量達42.7%。

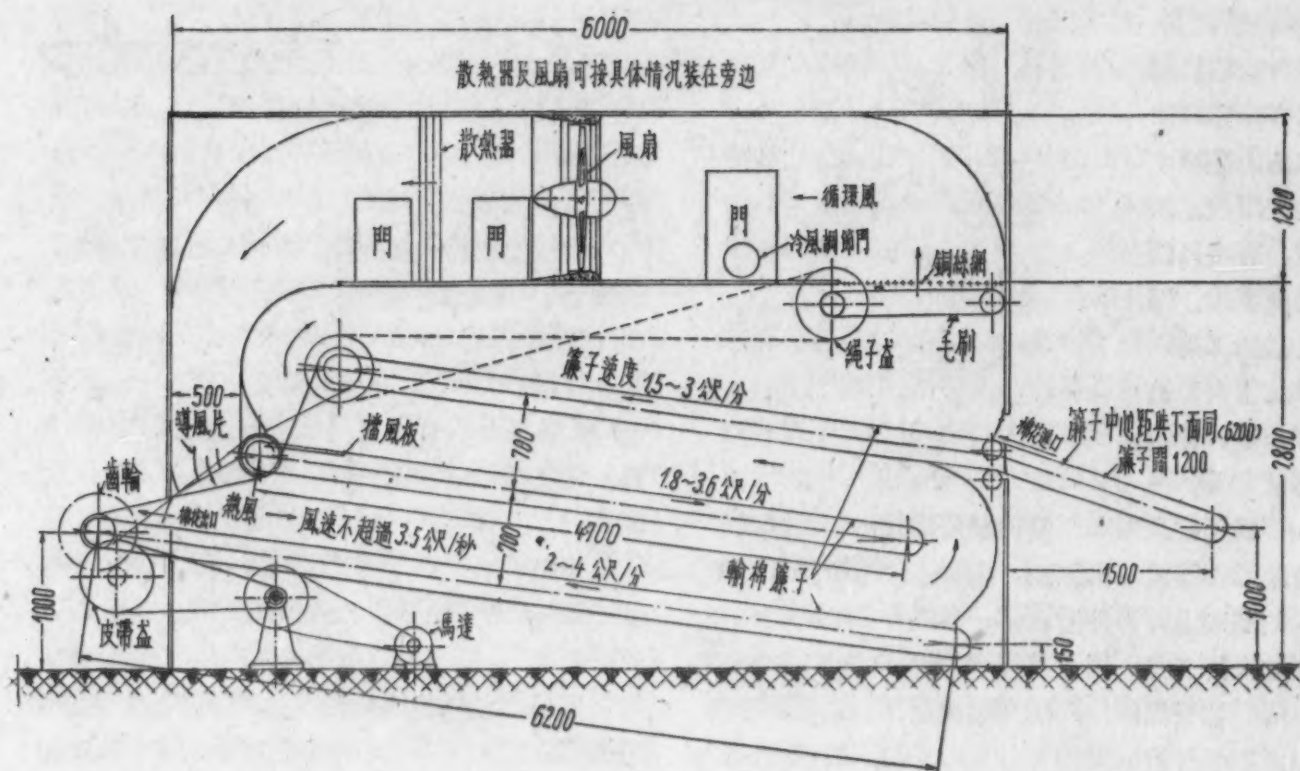
烘棉機兩側用磚砌，石灰粉刷，蓋石棉頂板，加強保溫作用。

(3) 構造簡單牢固，便於製造、安裝、清潔及檢修，節省基建投資及保養費用。

(4) 容易操作及調節，簾子速度可以變更，使棉花在烘棉機內有適宜烘燥時間，時間過小熱量利用率小，烘去水分不足；時間過多，烘去水分太多，仍然吸濕。

(5) 注意勞動保護及安全生產，烘棉設備絕熱不良，致使操作區域溫度增高，會影響工人身體健康，機械構造不善，會增加工人勞動強度。快速運轉應有防護罩，在機內適當地點安裝消防管。

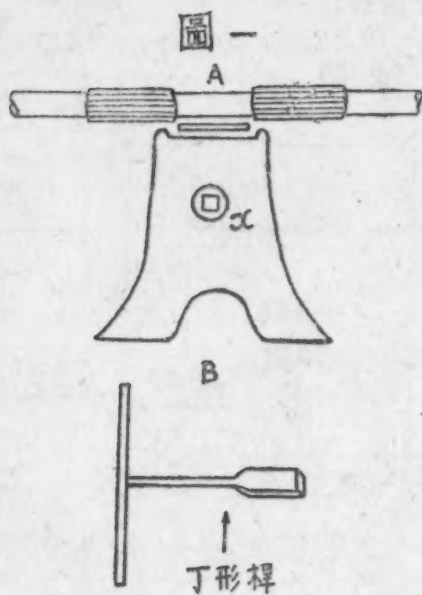
簾子式烘棉機



改進粗紗羅拉升降工具介紹

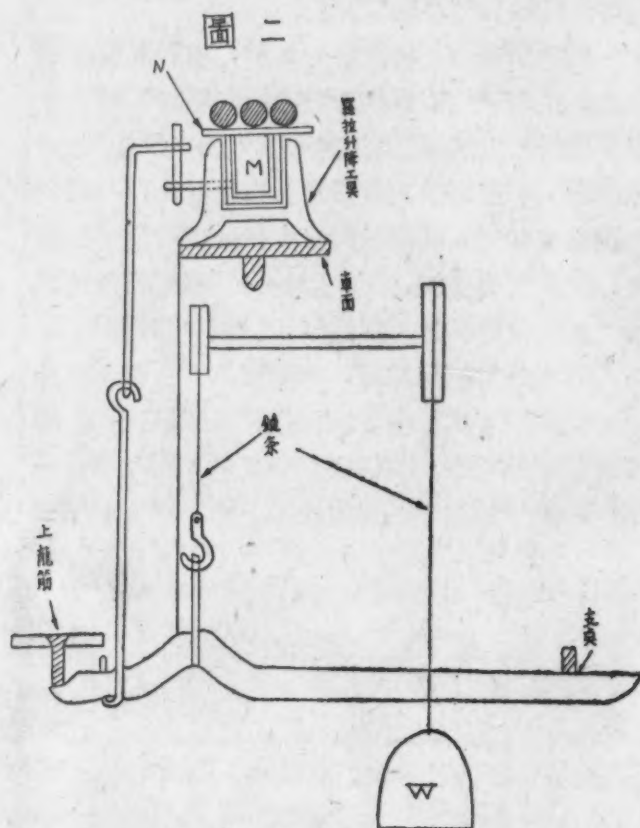
王 明 堂

在一般紡織廠內，粗紗機平車或揩車時取下羅拉，有的是用人工來抬，有的則用簡單的工具。但因粗紗羅拉很長，往往因兩端抬起的力不均，造成羅拉有彎曲現象，影響了平車質量。天津國棉一廠，在未使用新改進的工具以前，粗紗機平車或揩車時，也是採用簡單的工具，每次平車或揩車時，在羅拉下面放置升降工具六個，操作時，一人用T形桿（見圖一B）放在X板（見圖一A）上一轉。因M（見圖二）為一偏心，上升時，將N頂起，羅拉即可上升，N抬起至距離羅拉軸瓦以上（約計提高四公分）即可。用此工具時，因係由同一個人將一個工具提升後，再去轉另一個工具，也就是說，羅拉不是同時上升，而是分作幾部分先後升起的，所以羅拉在一定時間內是呈彎曲狀態，直等到轉完六個工具，羅拉才恢復原狀。這樣，有時可能造成事故。因此這個工具，雖比用人工抬好一些，但還不够完善。



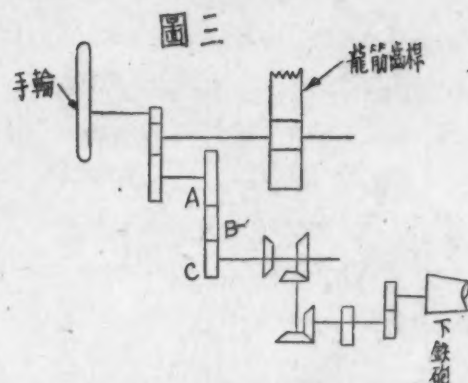
爲了提高平車質量和避免事故，天津國棉一廠紗場保養技術研究組，在原來使用單獨升降工具的基礎上，另外增添了一套連桿（見圖二），使羅拉升降工具，同上龍筋聯繫起來，藉上龍筋的下降，使三根羅拉同時抬起或落下。當龍筋下降時，在粗紗機的車頭部分有一手輪，經過幾個牙齒傳動，而使龍筋下降。上升時，也可以轉動手輪使龍筋上升。因爲用此工具平車或揩車時，整個羅拉的升降都是同時兩端抬起或落下，這樣可以

避免羅拉彎曲的現象，從而也避免了因羅拉彎曲所造成的影響質量和增加電力耗費的嚴重缺點。



根據使用新的工具後，證明可以保證安全。

如圖三所示，過橋牙B可以左右移動，當其離開A、C時可轉動手輪，使龍筋升



降，因而不易使龍筋失去控制。再則龍筋後面有平衡錘，龍筋與平衡重錘相差很少，連桿經過羅拉有一力矩作用，且羅拉繫於固定體皮輾架上，故不可能發生意外。根據試驗的結果，龍筋下降時，用手一拉，即可制止其下降。

棉紗改扁長方形包裝的工作經驗

濟南成通紡織染廠 房 繼 廣

爲了適應鐵路運輸的便利及節約運輸用費，並根據市花紗布公司的意見，我廠在廠長領導下，召集車間主任、技術管理人員一齊研究棉紗改扁長方形包裝問題；首先由廠長說明爲甚麼要改裝，然後共同對有關打包機改裝的技術方面進行細緻的研究，並討論了改裝的辦法。當時根據長扁形包裝規格，決定將大包機的上壓鉗兩邊加寬（兩邊各增加六吋），下底座加大（兩邊各增加二吋），兩牆板改爲活頁；經改裝完畢進行試驗，則兩邊漲力太大，同時造成兩牆板力量不足，出現牆板凹凸現象，以致包形變樣，體積加大。經過這次失敗教訓，廠長室召開了有關技術工人和技術人員開會進行分析研究，找出問題所在，之後決定增加兩邊牆板的抗漲力；這時成包工人提出將一邊牆板用鉚釘鉚住，增加兩個頂柱（俗名路臂）。製造科工人提出將兩邊牆板的上端安裝活折頁，下面安裝腳踏板，當上壓鉗上昇時，可以使牆板來回推動，以便利操作，牆板外加三角鐵兩根頂柱，就可以增加牆板的抗漲力。廠長根據研究結果，親自掌握與組織繪圖及設計人員進行工作，第一次改裝完成，因包裝規格尚不合於貨車容積的裝載，雖裝載量較前有很大的提高，但在裝車時容易造成硬塞的現象，拖長了裝車時間，後市花紗布公司與濟南管理局及有關部門，又與我廠繼續研究，並提出爭取每輛車裝載達到30噸的要求，此時就成立了改包小組，並選出我廠副廠長任組長，根據濟南鐵路管理局按照火車皮的容積，所提出的包裝規格，共同與工人進行研究與討論，當時認爲沒有甚麼困難問題，即訂出了工作計劃，確定了改裝辦法與步驟，在上次原有改裝的基礎上，將大包機縮進1吋，又檢查了小包機，同時爲了使上壓鉗壓力一致，包裝規格劃一以及防止事故保障機器使用壽命，工人們根據打包機自停的原理，研究出自動開關的辦法，縮短了作業程序，在職工同志們的共同努力下，打包機改裝成功，30噸貨車實際能裝到29.481噸。

經過改裝後它的主要收穫有以下幾點：

（一）提高火車裝載量，節約運費。過去棉紗爲方圓形，裝車存有空隙，一般平均裝載23.25噸，達不到規定技術裝載量26噸。如按照未改包前計算，濟南至濰縣全年需用120車運出，即每車多支付2.75噸，約計運費32.494元，全年120車則多花運費計達3,899.28元；改包後裝載量比原來提高6.231噸，不但節約運費，同時按鐵路規章其超過部分折半收費，以獎勵貨主合理使用車輛。因而改包後，每車既少付出運費32.494元，又可少花運費（即1.481噸）18.5元。同時，由於體積的減小，使每輛車由250捆達到317捆，按照濟南市全年調撥量120車計算，則一年約少用25個車皮，這樣不但提高車輛運用率，也保證了重點物資的運輸，直接支援了國家經濟建設。

（二）由於壓縮了包裝體積，從而提高了倉容量，在未改包裝前，每包體積爲（長0.64×寬0.63×高0.54）0.2177立方公尺，改包後每包體積爲（長0.99×寬0.64×高0.31）0.19416立方公尺，每包體積較前壓縮約39.33%；從而倉容量可提高9.57%。

（三）由於體積縮小，節約了包裝用料。①包皮布：原包裝布每疋16.6元（幅寬32吋），每疋作10 $\frac{1}{2}$ 個中包，每個中包用布價值是1.557元；新包裝布每疋17.8元（幅寬39吋），每疋作12個中包，每個中包用布價值約1.48元。②繩子：原包裝用繩子0.48元一斤，每包用0.97斤計0.47元；新包裝用麻繩0.48元一斤，每包用0.75斤計0.36元。③竹板：原包裝長22吋，每塊0.03元，四塊0.12元；新包裝長37吋，每塊0.058元，四塊0.232元。其他包裝用紙也可節約，總計每包可節約包裝用料價值0.08元，按我廠全年生產來計算，可節約3,529元。

此外，由於包裝形狀的改變，在工人搬運與裝車上非常便利，從而得到安全運輸的保證。

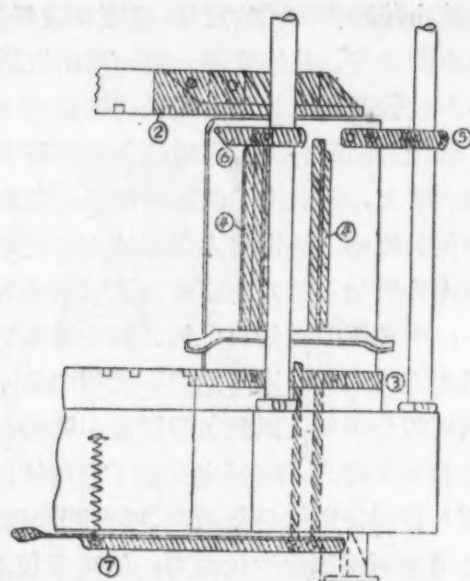
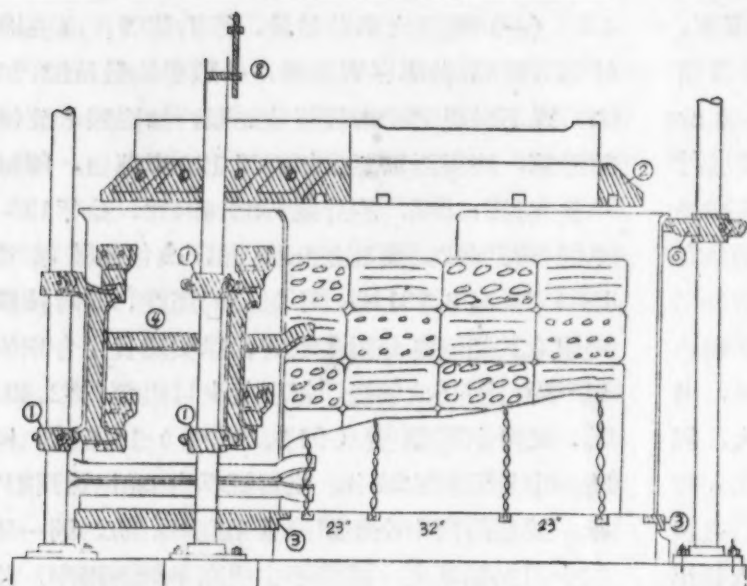
改裝大包機（附圖）說明及棉紗包裝規格：

大包機長度：

壓 鉗	原 長 (公分)	現 長 (公分)	兩邊各加
上 壓 鉗	63.5	95.0	6 吋
下 壓 鉗	97.0	102.0	2 吋

棉紗包裝規格：

包裝情 況	裝包時 (公分)	加壓時 (公分)	回 漲 後 (公分)
長 度	95.5	95.5	98~100
高 度	94	49.5	60~63
寬 度	30	31	31



①比原來改短；②上壓鉗兩邊各加長6"；③下壓座兩邊各加長2"；④為新添之三角鐵一增加抗張力；⑤新裝支桿，增加抗張力；⑥為活折頁；⑦腳踏板一為開關擋板用，當上壓鉗上昇時，值車工腳踏⑦處，擋板下方向外自開，便於推下紗包；⑧自動停止裝置。 註：圖中有斜線處是改裝部分。

小型紡織廠應重視夏季車間降溫工作

林 鐵 幹

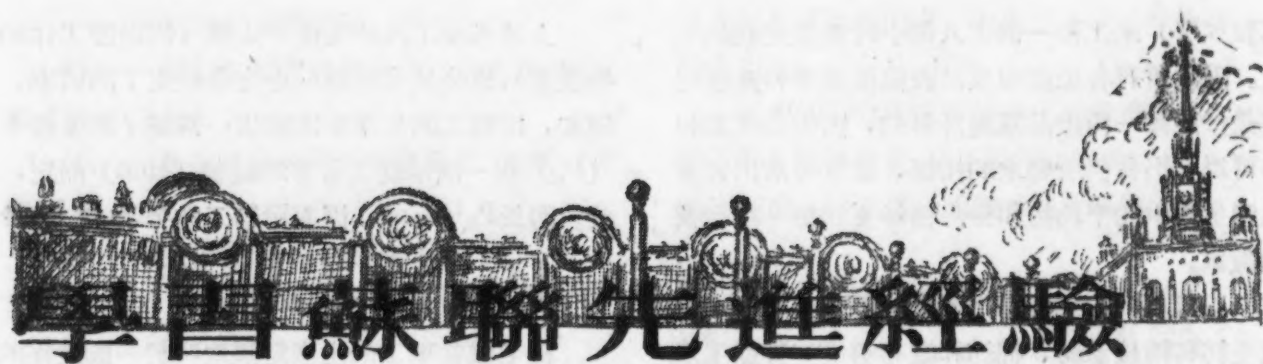
小型紡織廠由於某些條件不夠，特別是經濟條件不夠，添置一套完整的降溫設備，是不可能的；但是，如果因此就對降溫工作不管，認為車間溫度是無法達到部定降溫標準的要求，從而擺脫對做好降溫工作的責任，那是完全不對的。事實證明，只要主觀努力，小廠雖有某些條件的限制，也能基本上達到部定降溫標準的要求，川沙紗廠就是一個很好的例子。

川沙紗廠工人職員總共不過260人，但在企業工會的積極協助下，接受了有生產經驗的工人與職員的建議，因而克服了降溫工作中的困難，使夏季車間溫度由一九五三年的96.8°F降低到一九五四年的95.2°F。

川沙紗廠採用什麼方法使車間溫度降低的呢？他們利用原有的消防器材——水龍帶和瞄具向屋頂澆水，在屋頂上搭架涼棚，以減少太陽光

的輻射熱，再如設法開鑿了三通地下風道，使涼風徐徐進入車間，車間內熱空氣得以交流。此外該廠也適當地增添了一些必要而又可能添置的降溫設備，如小型噴霧機、排氣風扇等。以上這些都是化錢又少，而又能使車間溫度降低的好方法。

這就說明小型廠要做好夏季車間降溫工作，除企業領導者（或企業主）必須首先對降溫工作的意義有正確的認識以外，必須堅決反對那種認為沒有大的完整的降溫設備就不能搞好降溫工作的錯誤想法，應該根據本廠的條件，貫徹「化錢少，收效大」的方針，與工人羣衆共同商量想辦法；但也不能一錢不化而又要做降溫工作。希望小型紡織廠吸收川沙紗廠的經驗，重視和改進車間的降溫工作，以達到進一步搞好生產的目的。



粗梳毛紡織工業中勞動生產率潛力的分析

技術科學碩士 Д·С·斯巴洛夫

不斷地提高勞動生產率，在爭取日用品生產急劇高漲的鬥爭中具有決定性的意義。由於社會主義經濟制度的優越性，我們工業中的勞動生產率達到了資本主義生產中空前未有的增長速度。僅僅1940~1951年工業中的勞動生產率增長了50%。在這一時期，由於勞動生產率的提高，使工業產品增加了 $\frac{1}{3}$ 以上。雖然如此，在工業中還遠未充分利用現有的提高勞動生產率的潛力，並且現有的確定勞動生產率的方法難以分析和發掘這一範圍內的各種潛力。例如在紡織企業中勞動生產率是以計劃或報表期間產品（細紗、坯布、成布）的總產量除以該生產中全部工人工作的人時總數的方法計算的。

單位設備勞動力消耗同樣是以所工作的人時總數除以錠時（或台時）總數的方法求出。不過，這裏所指的是屬於統扯產品的各平均指標，而與實際的細紗支數和織物的品種無關。這使我們大大地增加了分析所製產品的品種對勞動生產率和單位設備勞動力消耗的影響，以及發覺提高這些指標的潛力的困難。

因為各工序的輔助工和附屬工，甚至各車間部分基本工與所出產的各種紗支或各種坯布的品號沒有直接聯系，按照各種產品直接計算勞動生產率和單位設備勞動力消耗是不可能的。因此要合理地採用單位產品的勞動量這一指標。單位產品的勞動量是用以確定計劃或報表期間參加生產單位成品的各工種工人的工時（人時）消耗總數的。

在紡織工業中，進行企業生產活動的技術經濟分析時，對於勞動量指標根本未加研究，也沒有採用。同時也沒有利用這一指標使我們完全能按照一種新方式進行勞動生產率的分析和發掘提高勞動生產率的更多潛力。

將該生產中單位產品的勞動量以 T 表示，數值 T 則為勞動生產率 Π_T 的倒數，即 $T = \frac{1}{\Pi_T}$ 。

各種生產中（紡、織、染整）單位成品的勞動量包括該生產各工種工人的勞動量：

$$T = t_1 + t_2 + t_3 + \dots + t_M \dots \dots \dots (1)$$

式中： T ——單位成品的勞動量（人時）；
 $t_1 t_2 t_3 \dots \dots \dots t_M$ ——該生產中各工種工人的勞動量。

各工種工人的勞動量提供了很大的方便。它能確定整個勞動過程中各工種工人的百分數。

公式①可以導出計算紡織生產中勞動生產率和單位設備勞動力消耗的總公式：

$$\Pi_T = \frac{1}{T} = \frac{1}{t_1 + t_2 + t_3 + \dots + t_M} \dots \dots \dots (2)$$

式中： Π_T ——勞動生產率；
 $t_1 t_2 t_3 \dots \dots \dots t_M$ ——各工種工人的勞動量。

我們知道，單位設備勞動力消耗是將成品設備生產率除以勞動生產率的方法計算的：

$$y = \frac{n_0}{n_T} = \Pi_0 (t_1 + t_2 + t_3 + \dots + t_M) \dots \dots \dots (3)$$

式中： y ——單位成品設備的勞動力消耗；

Π_0 ——單位成品設備的生產率。

勞動量是按成品計算的（考慮到半製品的成

品製成率)某工種一個工人每小時產量定額的倒數。因為所有各生產中成品設備生產率和產量定額是按照每一種產品單獨計算的,因而公式②和③可以求出我們所要求的指標,並且可求出它在整個生產中的平均值和每一種紗支和每一種布號的數值。

以這幾個公式能導出適於計算各生產中(粗梳毛紡和精梳毛紡、棉紡和織布等等)勞動生產率和單位勞動力消耗更具體的方程式。

為此,每一生產中宜切實確定工人的工種名冊,以及把同類的工種編成一組;每一工種或每一組都必須確定生產過程中影響勞動生產率和勞動量的各種技術上和組織上因素的範圍。

例如,我們來看粗梳毛紡。在這種生產中可把各個工種合成一組,因為他們的個人勞動生產率和勞動量取決於同樣的因素,在這個意義上說他們是同類的。在精紡間可以把檢驗安放工、細紗驗收工和紙管分放工編成分放驗收組;在梳毛間可將梳毛棍的搭車工、加油工和參加搭車的清潔工編成一組;準備車間中可以將所有的看車工編成一組;可以將所有各車間的細紗粗紗和原料的運輸工編成一組。試驗工,生產訓練指導員,廢料驗收工,準備間的副工長,原料過秤驗收工,裝容器材修理工和清潔工可以另編一組。最後一組的工人對於細紗的產量無直接影響,並且產量變化時在一定範圍內他們的人數是固定的。我們稱這種小組的工人為條件固定工人。

因此,在粗梳毛紡中的工人可分為下列各組:精紡工,精紡間副工長,細紗和紙管分放驗收工,原料半製品和細紗運輸工,梳毛機當車工和梳毛間的副工長,梳毛機的搭車工,和毛工,準備間的當車工,條件固定工人。

這樣將各不同工種分組能進一步避免各種同類計算的重複。

$$\Pi_T = \frac{1}{P_B H_{O, \Pi}} + \frac{1}{P_B H_{O, \Pi \Pi}} + \frac{1}{g H_Y} + \frac{1}{H_B} + \frac{1}{v K_{B, p} H_{O, a}} + \frac{17.4 N_p}{v K_{B, p} K H_{O, y}} + \frac{1}{H_{C_M} K_{B, C_M}} + \frac{1}{H_T K_{B, C_M}} + \frac{C}{P_B M K} \text{ 仟克/小時} \dots \text{④}$$

式中 Π_T ——勞動生產率(仟克/人時);
 P_B ——一個錠子的生產率(仟克/小時);

上述各組工人的生產率定額(因而即工作的勞動量),取決於生產過程中完全確定了的因素,例如,精紡工的生產率定額依一個錠子的生產率(P_B)和一個精紡工看管的錠數($H_{O, \Pi}$)而定,其值等於 $P_B H_{O, \Pi}$, 因而精紡工的勞動量等於

$$\frac{1}{P_B H_{O, \Pi}}$$

梳毛機當車工的生產定額取決於一個皮條的生產率(P_p)和一個梳毛機當車工所看管的皮條數($H_{O, a}$),其值等於 $P_p H_{O, a}$ 。同時,一個皮條生產率(仟克/小時)取決於粗紗的輸出速度(V),粗紗支數(N_p),細紗製成率($K_{B, p}$),有效時間係數($K \cdot n \cdot B$),其值等於

$$\frac{60 v K_{B, p} K \cdot n \cdot B}{1000 N_p}$$

梳毛機上所採用的有效時間係數為0.96,我們求得一個皮條的細紗生產率為 $\frac{0.0575 V K_{B, p}}{N_p}$

仟克/小時,因此,梳毛機當車工每小時的生產率為 $\frac{0.0575 V K_{B, p} H_{O, a}}{N_p}$, 而他的勞動量為

$$\frac{17.4 N_p}{H_{O, a} v K_{B, p}}$$

條件固定工人小組的生產率依細紗產量和各輪班的條件固定工人總數而定,我們將條件固定工人總數以 C 表示。顯然,細紗的產量是依一個錠子的生產率(P_B)、運轉總錠數(M)以及工作班別係數(K)而定,其值等於 $P_B M K$ 。那麼,該組一個工人的平均生產率為 $\frac{P_B M K}{C}$, 而

$$\text{平均勞動量為 } \frac{C}{P_B H K}$$

以同樣的方法計算上述各組工人的勞動量,並把它代入整個生產的總公式②中,求得計算粗梳毛紡勞動生產率的具體公式。

$H_{O, \Pi}$ ——精紡工的看管定額;

$H_{O, \Pi \Pi}$ ——紡紗生產中副工長的看管定額;

g——一個細紗管的重量(仟克)；
 H_y ——細紗和紙管驗收分放工的生產率定額(紗管/人時)；
 H_B ——全部運輸工的平均生產率定額(仟克/人時)；
 V ——梳毛機粗紗輸出速度(米/分)；
 $K_{B \cdot p}$ ——粗紗的細紗製成率；
 N_p ——粗紗支數；
 $H_{o \cdot a}$ ——梳毛機當車工的看管定額(按皮條數計算)；
 $H_{o \cdot an}$ ——看管梳毛機的副工長看管定額(按皮條數計算)；
 $H_{o \cdot u}$ ——一個搭車工負擔的平均皮條數；
 K ——輪班制係數；
 H_{cm} ——和毛工生產率定額(仟克/人時)；
 $K_{B \cdot cm}$ ——混合原料的細紗製成率；
 H_T ——準備間機器當車工的平均生產率定額(仟克/人時)；
 C ——條件固定工人人數；
 M ——運轉錠數。

當然，生產過程中各種因素，不同程度地影響着勞動生產率水平。各組工人的比重不同，並隨着細紗支數的高低變動。爲了舉例說明，在第1表中列舉了粗梳毛紡生產中各組工人紡製高支、中支和低支紗時的比重(全部工人的%)。

表1

組別	經紗 №16.2	經紗 №9.0	緯紗 №3.15
精紡工	38.8	35.5	25.6
精紡機副工長	6.2	4.7	2.6
檢驗安放工	4.9	6.9	13.9
運輸工	5.1	6.9	11.2
梳毛機當車工	13.3	15.9	11.7
梳毛機副工長	3.6	3.2	2.4
梳毛機搭車工	6.9	6.1	4.4
和毛工	3.9	5.3	8.8
準備間當車工	1.3	3.3	12.8
條件固定工人	16.0	12.2	6.6
總計	100.0	100.0	100.0

部分因素同時影響着某些工種工人的勞動量，可是其它因素僅僅對於個別工種有影響。例如，對於中支紗來說，各紡錠的生產率這一因素

乃是極其重要的因素，因爲它決定了整個勞動量50%以上。

其次的有效因素是精紡工的看管定額，它決定了35%的勞動量。以下是精紡機的牽伸，粗紗的輸出速度，以及粗紗的細紗製成率等因素。



從第1圖的圖解中可以取得生產過程中各因素對勞動生產率影響的明確概念。這個圖解是將設備生產率、看管定額以及所有其他指標提高20%的情況下編製的。

勞動生產率水平同樣是依細紗的品種而定，這可由第2表的數字來說明。

表2

細紗支數	細紗種類	勞動生產率 仟克/人時	勞動生產率 仟克支/人時
16.2	經紗	1.965	31.83
	緯紗	1.928	31.23
12.0	經紗	2.327	27.92
	緯紗	2.306	27.67
9.0	經紗	2.656	23.91
	緯紗	2.703	24.33
6.0	經紗	3.394	20.36
	緯紗	3.380	20.28
3.15	緯紗	4.123	12.9

因此，紗支降低時，以仟克表示的勞動生產率就大大地提高，而以仟克支表示的勞動生產率則降低。這是由於以仟克支表示的錠子的生產率大致停留在同一水平上，由於各準備車間基本工人的看管定額降低和工人人數局部增加，因而單位設備勞動力消耗增加了。

紗製同種支數的經紗或緯紗時，勞動生產率的高低大致相同，因爲上機資料方面的差異是互相平衡的。

在同時紡製若干種紗支的情況下，爲了按照公式來計算勞動生產率，應該預先求出生產過程中各種因素的平均值。將所求出數值代入公式而求得整個生產在計劃或報表期間計算工人定員之前的平均勞動生產率。如果按照公式單獨地求出每一紗支的勞動生產率，繼而考慮到每一紗支的錠時數求出勞動生產率的平均水平，就能得到同樣的結果。

現在各廠的勞動生產率數字通常是不能比較的，因爲它們不遵守計算勞動生產率時所必須考慮到的統一的工種名冊，如謝爾普霍夫工廠和格

拉迪舍夫工廠，它們計算勞動生產率時，把紡紗生產中所有的工人都考慮在內，可是庫巴甫納工廠和魯達工廠幾乎把準備車間的工人全部除開，實際上這就有意識地提高了勞動生產率指標。

採用上述按公式研究和計算的方法就能考慮到每一企業的具體工作條件和細紗品種，對勞動生產率進行更深刻的技術經濟分析。這就使我們能以確定，各先進企業如何保證了勞動生產率的高度水平和具有哪些進一步提高勞動生產率的潛力。第3表中列出各毛紡廠在1952年年度計劃中所規定的各種工作指標。

表 3

指 標 項 目	代表符號	庫巴甫納 工 廠	魯達工廠	謝爾普霍夫 工 廠	格拉德歇夫 工 廠	加 里 寧 工 廠
1000錠時生產率（單位公斤）.....	P _B	35.9	41.2	52.2	74.8	101.3
1000錠時生產率（單位仟克支）.....		376.2	350.2	314.8	344.8	380.9
管紗淨重.....	g	51.1	49.4	52.65	96.1	82.0
紡紗牽伸倍數.....	i	1.44	1.33	1.15	1.27	1.25
粗紗成卷速度（公尺/分）.....	v	16.4	13.0	13.24	15.2	14.79
粗紗至細紗的紡出係數.....	K _{B. p}	0.965	0.961	0.94	0.96	0.95
和毛至細紗的紡出係數.....	K _{B. CM}	0.905	0.84	0.857	0.812	0.80
運轉錠數.....	M	9604	3743	2673	3851	3800
精紡女工平均看管定額.....	Ho. n	200	150	123	153	127
紡毛女工平均看管定額.....	Ho. a	200	120	114	105	120
固定工人數.....	C	52	23	22	27	28
和毛工的勞動生產率（公斤/1人時）.....	H _{CM}	115	46.0	48.9	48.8	63.5
運輸工的勞動生產率（公斤/1人時）.....	H _B	47	25.7	38.1	44.25	46.5

這些數字說明了，庫巴甫納工廠有最高的指標和較好地利用了自己的生產資源。

可是應當指出，該廠的條件固定工人較多。減少這一工種的人數能以提高紡廠的勞動生產率。由於和毛工作的機械化，庫巴甫納工廠和毛工的勞動生產率較其它廠提高了2.5倍左右。

魯達工廠精紡工的看管定額低（每一精紡工平均看管150錠）該廠混合原料的品質比庫巴甫納工廠差，雖然還沒有達到使看管定額顯著降低的程度，却因而使斷頭率和精紡工的負擔增大。此外，在魯達工廠梳毛機上粗紗輸出速度顯著降低，同時細紗和原料運輸工的勞動生產率處於最低的水平。

按照公式就能確定，如果魯達工廠精紡工的平均看管定額提高到180錠，粗紗的輸出速度平均提高到15米/分以及運輸工的生產率提高到

45仟克/人時（全廠的平均水平），那末僅僅依靠這些因素就能將勞動生產率一般水平提高14%。

謝爾普霍夫工廠的勞動生產率（仟克支）最低，這說明了，在生產中各基本指標總的方面該廠落在其他企業的後面。

謝爾普霍夫工廠提高勞動生產率的潛力是：提高紡紗設備生產率，提高精紡工看管定額，增大紡紗工程中的牽伸，以及提高梳毛機的粗紗輸出速度。將這些指標提高到一般水平就能使勞動生產率提高16.1%。

格拉德歇夫工廠，首先應當依靠提高設備生產率和梳毛機當車工的看管定額來進一步地提高勞動生產率。僅僅從這二個因素方面就能將該廠的勞動生產率提高6.4%。

在加里寧工廠，精紡工的看管定額較低。在其它工作條件相同時，將一個精紡工看管錠數平

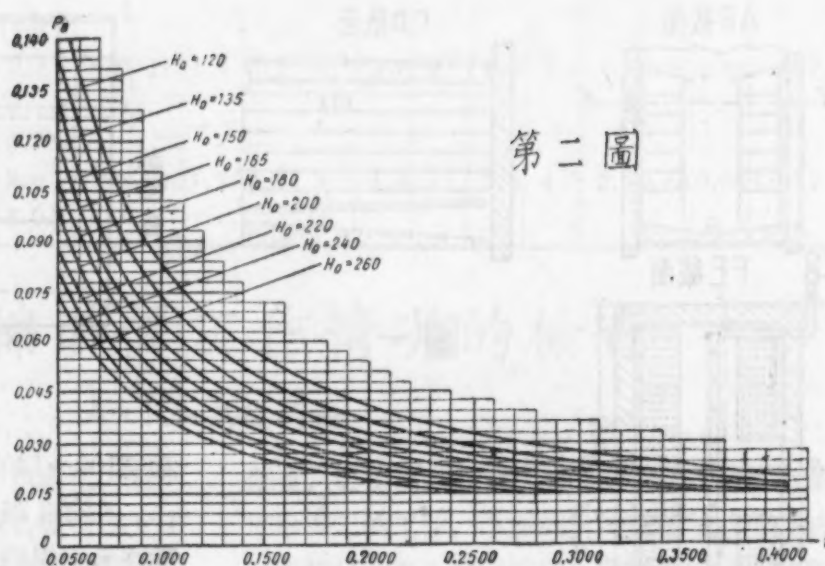
均提高到150錠，該廠勞動生產率總的水平就能提高5.2%。

結論中指出，如果紡製多種紗支而各工種工人的勞動生產率處於同一的水平，那末勞動指標也應該相等。這樣就能預先計算每一工種或各工作組勞動生產率不同時的勞動量和製定座標圖，在第2圖和第3圖中適當地列舉了計算粗梳毛紡中精紡工（第2圖）和梳毛機當車工勞動量的座標圖。

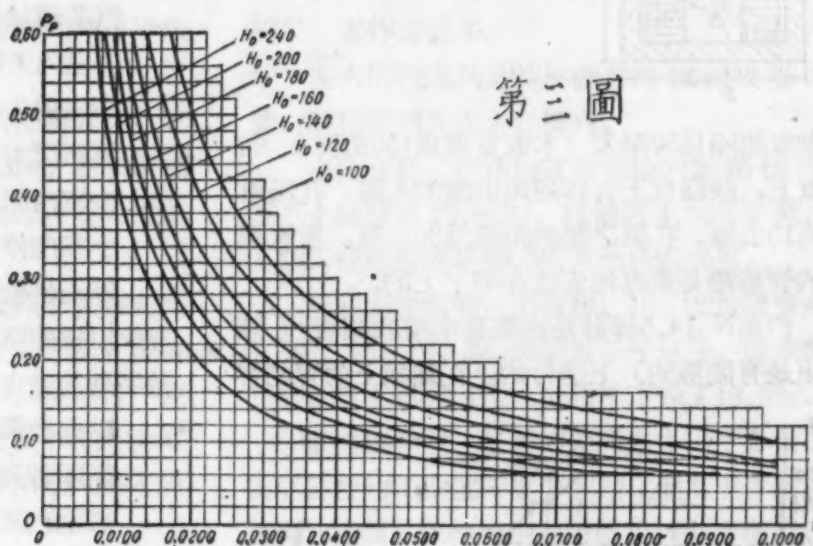
我們可以製定計算這一生產中其他各工種和工作組勞動量的同樣的座標圖，利用座標圖就能使計算大大地簡化。

分析勞動生產率的新方法能以發掘從前所未用過的更多的潛力，和使其為生產服務，動員這些潛力就能為進一步提高粗梳毛紡織工業勞動生產率開闢廣闊的道路。

（夏永誠譯自蘇聯「紡織工業」1954年7月號）
（林秉輝）



第二圖



第三圖

緯 紗 的 汽 蒸

工程師A·B·謝列茲涅娃

人工的緯紗加濕不是新的措施，從前許多工廠的緯紗加濕是將緯紗久放在專門的地窖內，用各種不同的方法來提高空氣的濕度。這種方法要求紗的儲備量很大，因為紗的加濕進行得很慢——6~7晝夜。因此有些工廠就改用了更有效的方法——小室的緯紗汽蒸。

小室的緯紗汽蒸已廣泛地被用到棉紡織工業方面去了。科斯特羅馬的莫洛托夫工廠做過汽蒸亞麻緯紗的試驗。為了達到這個目的已建立了專門的小室。

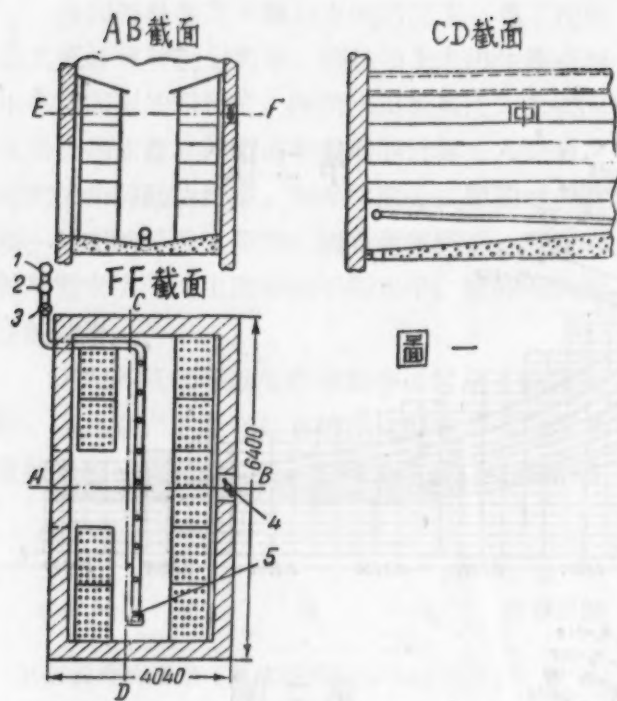
其圖解如圖所示：1——閥，2——自動調節

活門，3——壓力表，4——節氣門，5——有八個孔眼的管子（每個孔眼直徑為5公厘）。小室的壁是用水泥黏合的，門是雙層的。研究汽蒸對紗的特性之影響，是為了達到減少斷頭和脫緯，提高織機生產率及改善產品質量之目的。

經過試驗的紗支如下：

- 8.5——短綿濕紡原色紗，
- 14.5——亞麻濕紡白色紗，
- 18——亞麻濕紡煮煉紗，
- 18——濕紡染色紗。

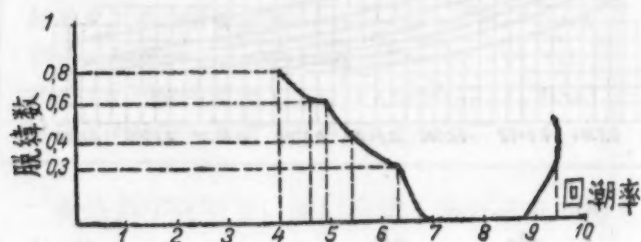
汽蒸No8.5緯紗是以50個管紗為一捆，置於



圖一

板與板間隔為50毫米（木板寬度為150公厘）的欄板上，該欄板上有排列如棋盤的孔眼，孔眼直徑為15公厘，孔眼之間的距離為30公厘。所有捆好的管紗都是垂直地安放在架子上的。

汽蒸№14.5緯紗是在帶有木梢的欄板（欄板座是有間隙的）上進行的。在欄板上筒管的容



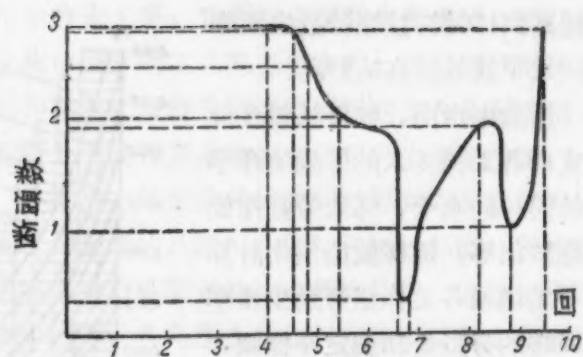
圖二

附圖說明：

圖1. Разрез по AB, CD, EF——AB, CD, EF剖面

圖2. Чцсго сгетов——脫緯數， %Br——回潮%

圖3. Чцсго обфвсвов——斷頭數， %Br——回潮%



圖三

量為100~140個。

在有孔眼的欄板上汽蒸緯紗時，捆束及紗管能逐層地得到更均勻的回潮率。

汽蒸緯紗最好的條件如下：

小室內未開蒸汽時的溫度……26°

小室內未開蒸汽時的空氣相對濕度…100%

蒸汽壓力……0.5~0.7大氣壓

小室內開蒸汽時間……1小時

小室內停止供給蒸汽後的溫度……45°

停止供給蒸汽後的緯紗繼續放置時間…2小時
依照這些條件進行過15次的試驗，試驗結果的數字列於表中。

脫緯數與回潮率的圖表關係如圖2所示。

斷頭數與回潮率的圖表關係如圖3所示。

經過汽蒸後的緯紗處於溫度25°下，能在7½小時內，其濕度不變。

（林文炳譯自蘇聯「紡織工業」

1955年第1期）

紗 支	各 層 回 潮 %		單紗強力 克 數		伸 長 %		台時斷 頭 數		台時脫緯 數		台時缺緯 數		單位密度 克/公分³		台時生產 率公尺數	
	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸	未 汽 蒸	汽 蒸
8.5 (原包紗)	4.1	外部—7.5 內部—7.2 中部—6.9	815	1250	1.79	1.96	3.3	0.4	0	9	無	—	0.67	0.69	5.06	6.1
14.5 (1/4白色紗)	6.2	外部—9 內部—8.9 中部—7.7	719	1084	1.64	2.1	7.3	2	3	1	—	—	0.71	0.72	2.62	2.89

18 (煮煉紗)	6.6	外部—11.1 內部—9.7 中部—9.1	620	1118	1.4	2.5	6.9	1.6	2	0.3	3	1.3	0.67	0.68	1.65	2.1
18 (染色紗)	6.5	外部—8.9 內部—8.4 中部—7.9	596	940	1.2	1.6	8	1.4	3	0.4	4	2.3	0.66	0.68	1.65	2

斷頭吸棉裝置工作情況的檢查

A·K·基盧列夫

斷頭吸棉裝置是紡紗工藝過程自動化方面的重大成就。由於應用斷頭吸棉裝置，使精紡女工可以少做一些操作，因而可以有更多的時間去看護機器。採用斷頭吸棉裝置時，總斷頭率可降低20%。

多次的研究證明，應用斷頭吸棉裝置時，它所能吸取的斷脫的鬚條應不少於85%。斷頭吸棉裝置工作的好壞，得依許多因素而定，首先得依全部吸管是否完好而定。

伊萬諾沃市的捷爾任斯基工廠和巴拉曉夫的工廠所作的觀察指出，部分吸管有毛病就會使整個吸棉裝置的效率降低。像巴拉曉夫工廠第177號精紡機的第48個吸管中有9個只能吸取不超過30%的鬚條。而其餘39個吸管則能吸取70到100%的鬚條。

由於9個吸管的工作不好，整個斷頭吸棉裝置總共祇能吸取60.1%的鬚條。因此我們就按吸管及按捲繞區域（上絨輥、皮輥、羅拉、吸棉裝置、其他區域）來觀察鬚條的斷頭率。進行這樣的觀察時，可以查明鬚條按捲繞區域分佈的情況，因而就能查明整個吸棉裝置以及各個吸管工作的總效率，可以查明斷頭按各木桿各錠子分佈的情況，這一切使工廠中的工作人員能及時採取有效的措施，來消除吸棉裝置及各個錠子的工作中所發現的缺點。紡製低支紗（34支以下）時，觀察吸棉裝置的工作時必須觀察2~3落紗的時間；紡中支和高支紗時，則觀察一落紗的時間。觀察的週期應根據工廠的工作條件加以規定。但是，在吸棉裝置裝好後，平車後，以及重新上機後務須進行觀察。在正常的工作條件下，每月至少進行1次觀察。為了執行我們所提出的觀察組

制度，必須寫上觀察對象的號碼，必須指導斷頭率檢查工的工作，下面列出捷爾任斯基工廠紡製54支經紗的第1號精紡機上吸棉裝置工作的觀察結果，來作為例子。

表內所列舉只是精紡機右側12個吸管的數據，總指標列入在小計欄內。

由此可見，按捲繞區域分佈的斷頭情況如下：上絨輥佔13.82%，皮輥佔4.76%，羅拉佔9.5%，吸棉裝置佔69.5%其他佔2.90%。

特別要說明的，把第10、16、22號吸管和第5、10、15、16、25、26號錠子修好後，吸取鬚條的數量提高到86.1%，斷頭率下降了12.9%，

原文編者按：基雪列夫同志提出了必須改善吸棉裝置的工作這一重要問題，他所推荐的觀察法應加推廣，以便確定和消滅吸棉裝置個別環節工作不良的原因。

斷頭區域	斷頭按吸管分佈的情況												全台總計 斷頭數
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
上 絨 輥 ...	x		x			x				x	x		
小 計 ...	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3	1	1	14
皮 輥 ...				x			x		x	x			
小 計 ...	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5
羅 拉 ...					x		x		x	x			
小 計 ...	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1	10
吸棉裝置 ...	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	x				x	x				x	x		
小 計 ...	3	4	3	3	6	5	2	3	3	5	4	2	73
其 他 ...					x					x			
小 計 ...	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3
斷頭合計 ...	4	4	4	4	9	6	4	3	5	10	6	2	105

（夏永誠譯自蘇聯「紡織工業」1954年第五期）

採用胰澱粉酶退漿

工程師 M·B·美拉索娃

用胰澱粉酶來進行織物的退漿，乃是目前所應用的一種最好的辦法。這種退漿溶液的成份，含有0.02克/升的胰澱粉酶和2.8~3克/升的食鹽，浸漬溫度是40°~43°，置放時間不超過12小時。

關於應用胰澱粉酶的條件，在技術書籍中列舉了許多不同的資料。因此，莫斯科棉紡織管理總局的中央科學研究院實驗所，爲了查明應用胰澱粉酶分解漿料25~35克/升的最適宜的條件，曾進行了專門的試驗。

成漿糊狀態的的漿料，其分離程度，乃是用阿斯特之麗達黏度計（毛細管直徑爲1毫米），在溫度爲22°時來確定的。試驗時先在25克/升澱粉的漿液中，當溫度爲10°時，加入0.02克/升的胰澱粉酶，在規定的溫度下處理10分鐘，然後再在22°~23°的情況下處理2小時，漿液便分離成小塊了。

試驗指出：用胰澱粉酶分離漿液的最適宜的條件，是當溫度爲30°~46°時。在這樣的溫度時其相對黏度是2.6~2.8。以後，我們決定要確定出採用不同的胰澱粉酶數量對於澱粉分離程度的影響。在澱粉漿液中加入胰澱粉酶後當溫度爲

40°~42°時，處理10分鐘，然後再在22°~23°時處理2小時。

試驗指出：假使加入漿液重量的0.12%胰澱粉酶，便能使漿料（黏度爲2.1）分離了。在澱粉漿料中還要加入各種不同數量的食鹽（從0.1克/升到5克/升）。

我們已經確定了，當溫度爲40°時處理10分鐘，然後在22°~23°時再處理2小時的情況下，可以加入1克/升的食鹽，以保證胰澱粉酶最大的作用能力。目前胰澱粉酶已用於各種織物的退漿。

在第一印花工廠內胰澱粉酶被用作毛巾織物的退漿。在第二印花工廠內用胰澱粉酶對布號爲526的傢俱織物進行了退漿試驗。胰澱粉酶還適用於配製印花用的色漿。用於冰染染料和媒染染料的色漿，應該含有：玉蜀黍澱粉21公斤，胰澱粉酶0.01公斤，食鹽0.9公斤和300公斤的水。全部物質放在低溫的地方。當用胰澱粉酶分離澱粉時，務必使澱粉液在30°~46°時延續作用30分鐘，然後再進行煮練。

（本剛譯自蘇聯「紡織工業」

1954年10期）

問題解答

答光中染織廠郭振聲同志

問：

1、豐田自動布機與阪本自動布機上的定筘鼻和鴨嘴的作用是否為曲綫？各曲綫的原理何在？

2、豐田自動布機和阪本自動布機的耳形滑板其曲綫各係由何原理製成？為何在「五三保全工作法」中兩者的校裝方法有所不同？

3、豐田自動布機和阪本自動布機的投梭鼻其曲綫係根據何種原理製成？

4、豐田N型普通上打式布機的投梭桃盤其曲綫性質如何？原理及繪製方法怎樣？

5、梭子自開關側投向換梭側時，前綜在下的理由何在？

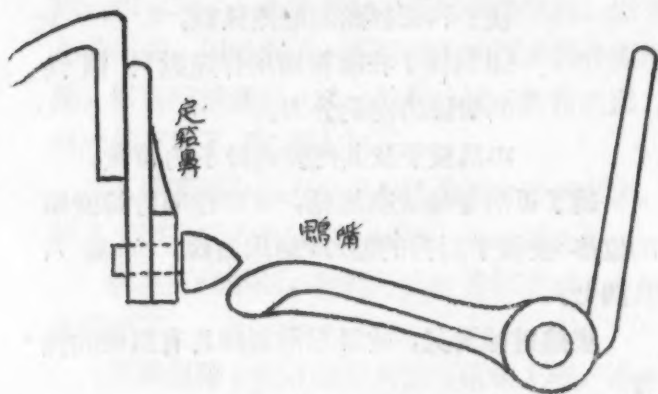
答：

1、定筘鼻與鴨嘴外形曲綫，主要須符合下列條件：

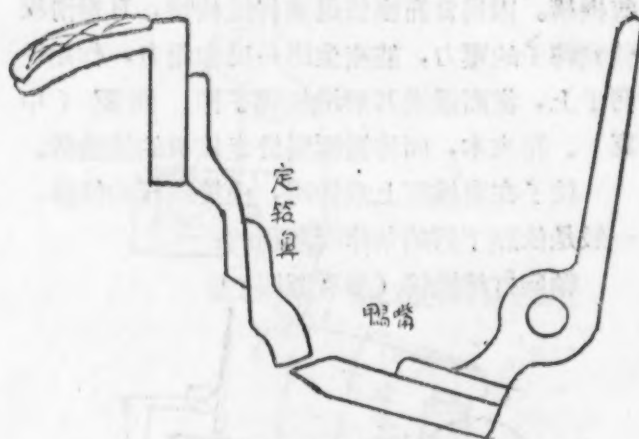
①活動筘的位置，若因某種原因（如漿屑、回絲或筘邊損壞），迫使筘頭木略微後退，引起鴨嘴上蹺時，應仍能進行打緯。

②鴨嘴撞擊定筘鼻時，作用的力不應突然增加，應盡量減小由撞擊而生的振動，以避免機件的損壞；因此定筘鼻與鴨嘴的接觸面，應具有帶着緩衝作用的弧狀曲綫。

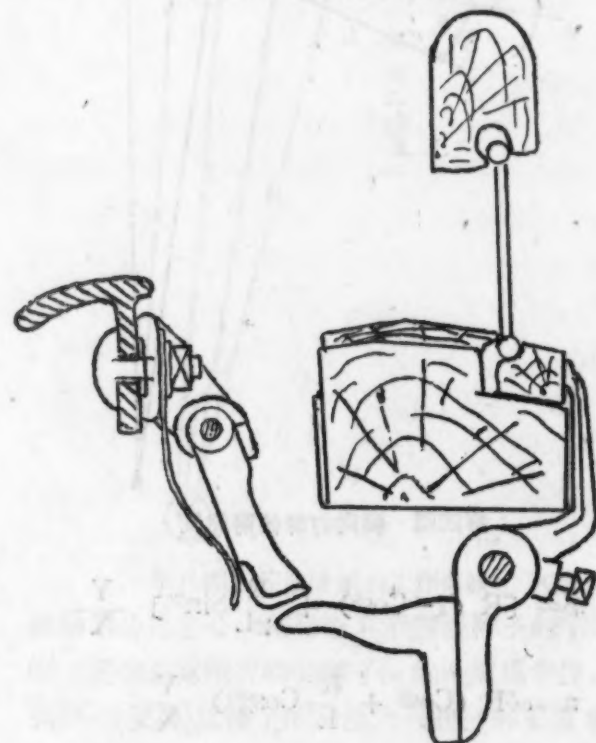
在有些織機上，定筘鼻與鴨嘴的外形曲綫如圖所示。



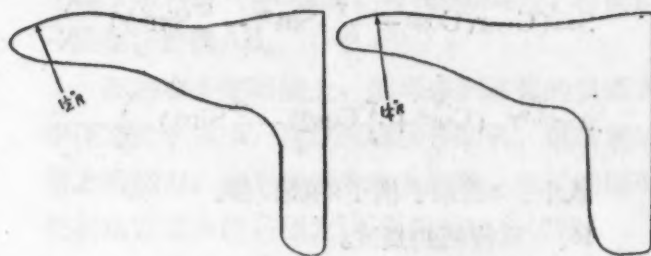
第一圖 野上式織機



第二圖 上打式普通織機



第三圖（甲）定筘鼻與鴨嘴的關係



（乙）豐田G型鴨嘴 （丙）阪本式鴨嘴

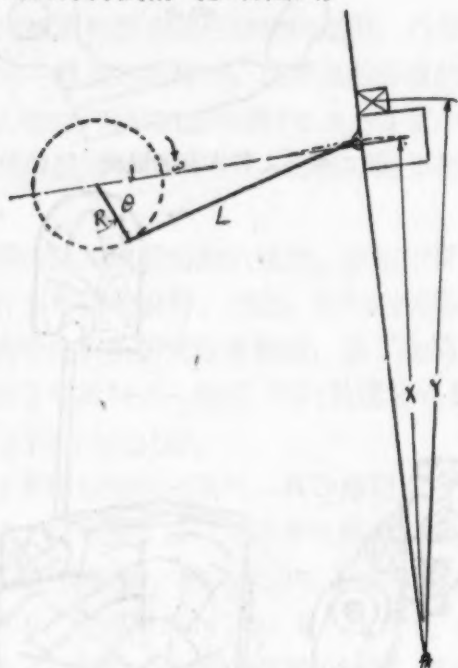
2、耳形滑板的工作曲綫：

在活動筘式的織機上，梭子倚筘而行時，因有一慣性力壓於筘上，迫使筘有後退的傾向，因此必須有一機件壓住鋼筘，使其不致後退；而另一方面，若遇軋梭，則又需鋼筘能於瞬間後退，以避免經紗的被軋斷，故於織機上設置耳形滑板

等機構。因為當筘座後退進行投梭時，耳形滑板受到轉子的壓力，能產生一反作用力，作用於轉子上，從而通過耳形滑板轉子桿、側翼（中翼）、筘夾木，而將筘壓緊於走梭板的後邊緣。

梭子在走梭板上飛馳時，由於鋼筘的位移，一般是依照下列的規律而運動的：

軸向打緯機構（參看圖四）



第四圖 軸向打緯機構簡圖

$$S = [R(1 - \cos\theta) + \frac{R^2}{2L} \sin 2\theta] \frac{Y}{X}$$

$$a = \omega^2 R (\cos\theta + \frac{R}{L} \cos 2\theta) \frac{Y}{X}$$

非軸向打緯機構（參看圖五）

$$S = [C - r(\cos\theta - \frac{r}{2l} \sin 2\theta - \frac{e}{l} \sin\theta)] \frac{Y}{X}$$

$$a = \omega^2 r (\cos\theta + \frac{r}{l} \cos 2\theta - \frac{e}{l} \sin\theta) \frac{Y}{X}$$

式中：S為牽手梢子的綫位移。

R、r為曲柄的長度。

L、l為牽手（或連桿）的長度。

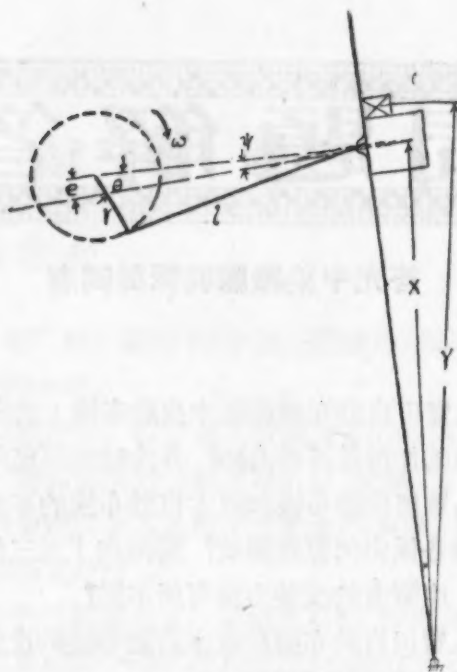
θ為曲柄自前死心依順時針方向迴轉至某一位置時所作的角位移。

Y為搖軸中心至梭子重心的距離。

X為搖軸中心至筘座腳上牽手栓中心的距離。

ω為曲柄迴轉時的角速度。

e為非軸向偏度。



第五圖 非軸向打緯機構簡圖

$$C = (r + l) \cos\theta - l + \frac{e^2}{2l}$$

（公式證明見「紡織通報」創刊號第24頁）

故梭子對筘的壓力，在軸向打緯機構上應為：

$$P = \pm Gf + Qt = \pm Gf + m \cdot a$$

$$= \pm Gf + m \cdot \omega^2 R (\cos\theta + \frac{R}{L} \cos 2\theta) \frac{Y}{X}$$

若在非軸向打緯機構上則為：

$$P = \pm Gf + m \cdot \omega^2 r (\cos\theta + \frac{r}{l} \cos 2\theta - \frac{e}{l} \sin\theta) \frac{Y}{X}$$

$$\sin\theta) \frac{Y}{X}$$

式中：P為梭子對筘的壓力。

G為梭子及梭內紆子的重力。

f為梭子隨筘座而作的運動所產生的梭子和經紗間的摩擦係數。

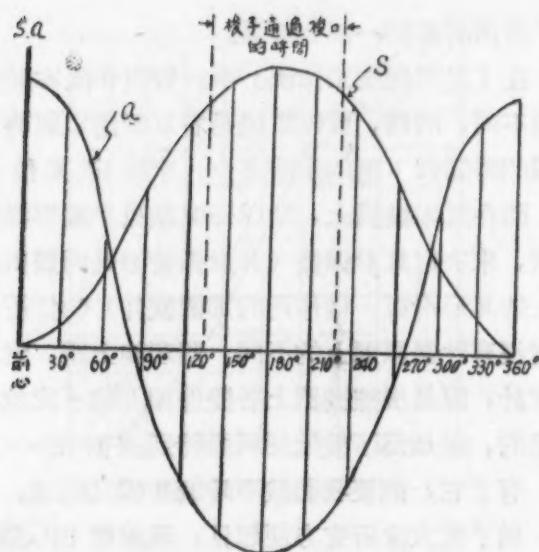
Qt為梭子在隨筘座所作運動中慣性的切綫方向的分力。

m為梭子及其內裝的紆子的質量。

為了更清楚地說明起見，可將軸向打緯機構的位移S及梭子對筘的壓力P繪出曲綫，如圖六及圖七。

根據這種情況，故耳形滑板應具有這樣的性質：

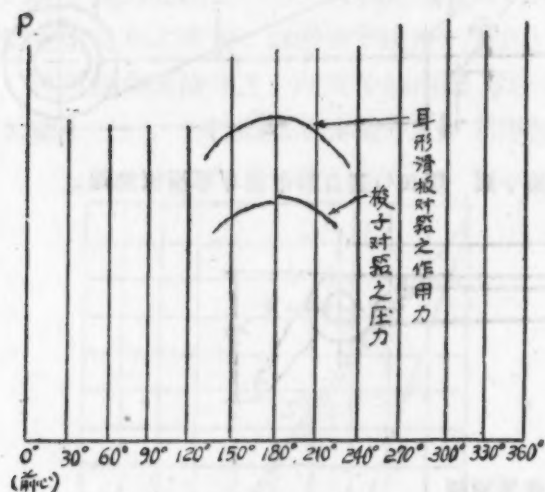
①轉子與耳形滑板接觸時，轉子能很平滑的



第六圖 鋼筘的位移及加速度圖

進入滑板的工作曲綫。

②轉子接觸耳形滑板時，耳形滑板彈簧對筘的壓力須逐漸增加（因為梭子對筘的壓力也是依一定規律漸增的，如圖七所示）。



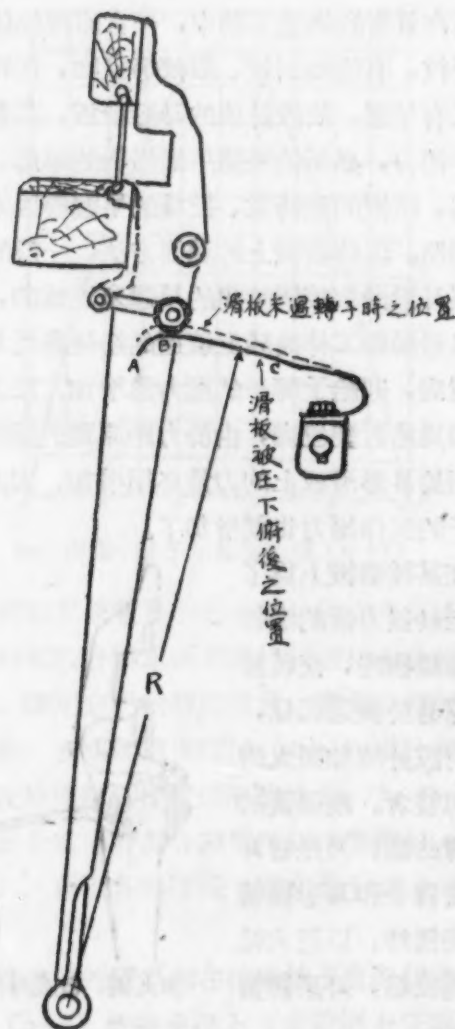
第七圖 作用於鋼筘上的梭的慣性力和耳形彈簧的力的示意圖

③耳形滑板被壓下後，上跳的彈力不能太大，因太大了，易浪費動力和損壞機物料，但亦不能過弱，因過弱了，筘受梭子的壓力後將起抖動，影響投梭運動。故一般的比梭子對筘的壓力略大就可以了（如圖七）。

（彈簧彈力的大小可用彈簧測力器測定之，詳見「織布副工長的工作組織」第44頁。）

根據這些原則，我們可設計耳形滑板的外形曲綫如下：

先設想轉子在耳形滑板工作曲綫上時，滑板已被轉子壓下一定的距離（如圖八所示）；則以



第八圖 耳形滑板的工作曲綫

搖軸中心為中心，搖軸至耳形彈簧轉子的下部表面（筘在正常情況時的轉子）的距離為半徑，畫弧BC且使BC比轉子的動程大一些（那末這樣繪成的曲綫，即是耳形滑板的主要部分）；另外為了轉子順利進入BC弧面，可在B點之外，再接以一段銜接曲綫AB。

不過在有些織機上，因考慮到圓弧的弧面與半徑之比率很小，常以直綫代替圓弧，這對施於筘上的壓力，並不會產生多大影響，相反的卻可使製造更為方便，因此BC弧用直綫來代替。

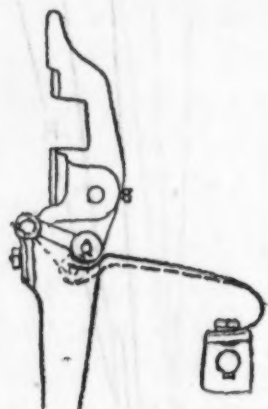
耳形滑板彈簧的強力，一般是以下列的規律變化着的：

①織機回轉數大時，或用強力大的經紗，織經紗密度很大的厚地織物時，支持耳形滑板轉子的強力要增加一些。

②織機迴轉數低時，或用強力較弱的經紗織經紗密度小的薄地織物時，支持耳形滑板轉子的強力可減少一些。

但在日常的織造工藝中，一台織機往往要有時織平紋，有時織斜紋、緞紋等織物，同時投梭時間又有早遲，故設計成的耳形滑板，其對轉子的反作用力，必須能根據所織織物的厚薄、經紗的強弱、織機的迴轉數、投梭的早遲等因素而可進行調節。現時織機上的調節方法，一般的是由轉子與耳形滑板接觸時間的早遲來完成的，即轉子在耳形滑板工作曲線上滾過的途徑愈近耳形滑板裝置處，則給予轉子的壓力愈增加；反之則減小。因為愈近裝置處，由於力距原理的關係，轉子作用於耳形滑板上力量必須增加，因此滑板給轉子的反作用力也就增加了。

在某種織機上爲了製織經紗強力低的織物或薄地織物時，使軋梭時鋼筚易於後退起見，故亦有設計成如圖九的耳形彈簧者。該彈簧的頂端彎曲部，乃是當耳形彈簧轉子和耳形彈簧輕輕接觸時，以筚夾軸中心爲支點，耳形彈簧

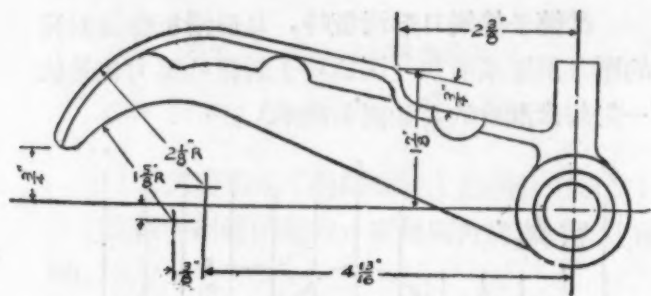


第九圖 改良耳形彈簧

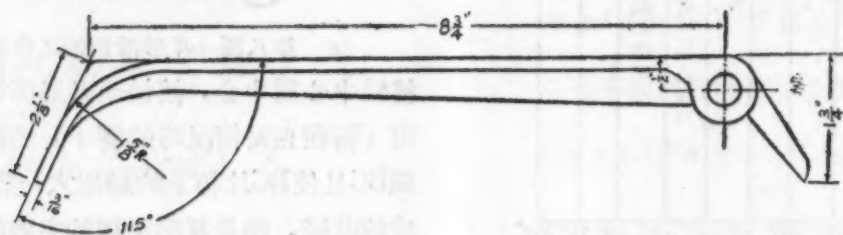
轉子周圍所畫的一部分圓弧。

在「五三保全工作法」中，豐田和阪本裝法有所不同，的確，豐田織機是看耳形滑板與轉子接觸的時間和下壓的距離多少，來決定其位置的，而在阪本織機上，則以一塊像兔子頭那樣的定規，來決定耳形彈簧（耳形彈簧即是同豐田織機上的耳形滑板一樣作用的那個機件）的位置，二者沒有什麼原則上的不同。照理論上講，定規的設計，原是根據機器上各機件相互的一定位置而來的，這是爲了裝配便利而特別設計的一支尺，有了它，能使我們裝車時既正確又迅速。

爲了使大家研究方便起見，現繪豐田G型布機及阪本自動換紆織機的耳形滑板，耳形彈簧的簡圖如下，供作參考。



第十圖 豐田G型自動布機耳形滑板簡圖



第十一圖 阪本自動布機耳形彈簧簡圖

3、投梭鼻工作曲線的設計原理與作圖法

在設計之前，應該先作出實際的梭子運動規律，然後求出相應的運動規律（即求出制梭力、投梭棒等的慣性力、投梭棒側板的變形），最後才能作出投梭鼻的工作輪廓曲線。

在對梭子運動規律的設計進行綜合性的研究時，應首先注意到皮結撞擊梭子時，最好不要立刻就使速度達到最高值，因為這樣需要供給很大的加速度，而宜在撞擊結束時速度才達到最大值，並且使之在這過程中，加速度逐漸減小。

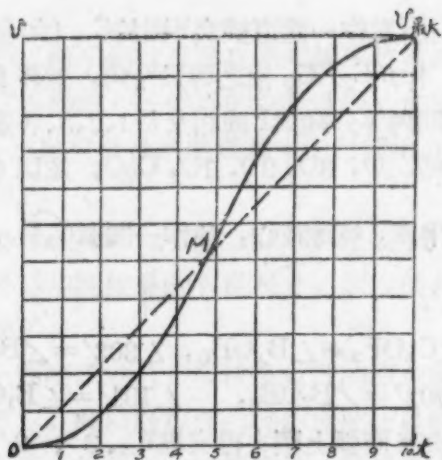
其次是皮結接觸梭子，最好能在靜負荷的條件下進行，所以在剛開始接觸時，最好速度等於零。同時應避免用衝擊式的方法來加應力，並且

應使投梭機構在彈性狀態下開始投梭。當梭子已經離開皮結後，在投梭棒上仍舊有着相當量的動能，促使投梭棒產生撞擊，故在梭子脫開皮結以後，應使投梭棒在走向梭箱盡頭（近筚的一端）時的速度很小，並且有少許負加速度。

爲了設計方便，經常是用圖解法來研究梭子的運動規律的，其作圖方法如下：

①計算出撞擊梭子的時間，並按一定的比例，配置在橫坐標 t 上（如圖十二）。然後再將此綫段分成十等分。

②按照由實驗所得出的資料，和設計所要求的織機尺寸與彎軸迴轉數，求出梭子在投入梭口時所需的時間。按比例地定出梭子最大速度 V 的

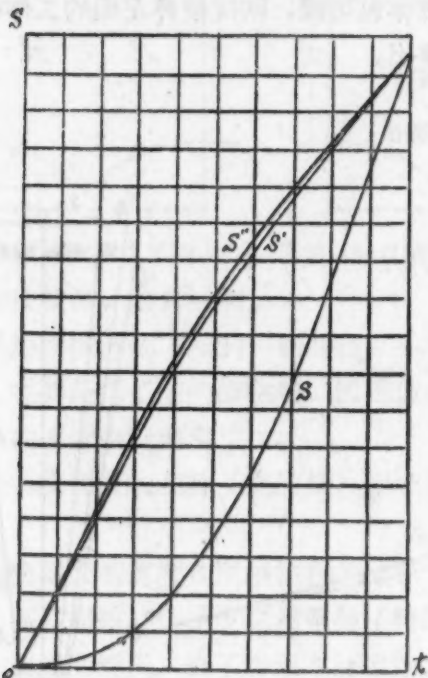


第二十圖 梭子運動曲綫 ($V-t$)

位置。

用直綫聯接坐標的原點 O 和 V 點，並在虛綫中央的附近處，定出任何一點 M ，假設此點為速度曲綫的轉向點，在此處的加速度則為最大；接着在這圖上再作一光滑曲綫 OMV ，並使此曲綫於 O 點及 V 處皆趨近於水平方向，這綫即為理論上的梭子運動曲綫 ($V-t$) (在作這綫時，我們應儘量使它不太傾斜，以避免加速度的增加)。

將這條曲綫積分之，則得位移曲綫 ($S-t$) (如圖十三)，若將這條曲綫微分之，則得加速

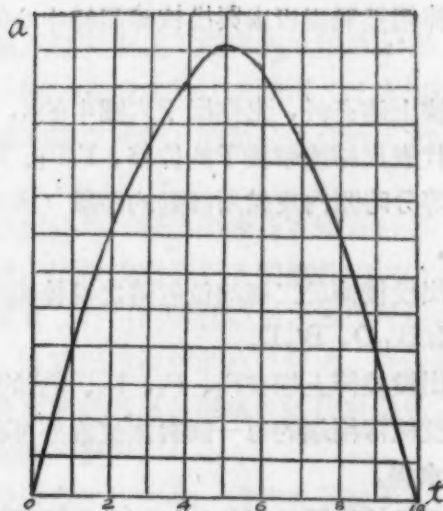


第十三圖 梭子位移曲綫 ($S-t$)

度曲綫 ($a-t$) (如圖十四)。

上述三條曲綫即為梭子實際的運動規律曲綫。

③由於梭子是在設計開口機構時已經選擇好



第十四圖 梭子加速度曲綫 ($a-t$)

了的，所以其重量是個已知數，現在再根據一些實驗資料和設計要求而選擇投梭機構上各個構件的尺寸，確定它們的轉動慣量、重量及其材料的彈性模數。根據加速度曲綫 ($a-t$) 來計算梭子和裝有投梭棒帽的投梭棒的慣性阻力，按照材料力學的公式來計算各個構件的代變形 (下地軸除外)，求出各個階段 (現在是十個) 的變形。

④將機構的變形加在代表梭子實際移動距離的曲綫 ($S-t$) 的縱坐標上 (參看第十三圖)，則得出一條新的位移曲綫 ($S-t$)。那就是代表機構 (此處是指裝在起動制動側的投梭機構) 的單純運動研究的理論曲綫。

⑤根據上述的一條運動研究的理論曲綫，即可設計該機構上的投梭鼻。現將作圖法舉例說明如下：

首先確定皮結撞擊梭子時的 ($S-t$) 曲綫，再考慮到投梭機構的變形，然後作出 ($S-t$) 曲綫。

再確定投梭機構的機件

大小與相互位置：①投梭棒迴轉中心與梭箱底板面的垂直距離；②側板迴轉中心與投梭盤中心的水平距離和垂直距離；③投梭棒上端走全程 S_x 時，投梭盤迴轉的 O_x 角；④投梭轉手的半徑；⑤投梭盤中心與轉子中心的距離；⑥投梭的長及高；⑦側板的長及高；



第十五圖

考慮了投梭機構的變形而作出的梭子位移曲綫 ($S'-t$)

⑧投梭棒帽接觸側板處與投梭棒迴轉中心的水平距離。

根據上述資料，先作出十六圖中的a，在圖中 S_x 即代表皮結撞擊梭子的位移， $\Gamma_0\Gamma_1$ 、 $\Gamma_1\Gamma_2$...等各等分時間內皮結所移動的距離（參考第十五圖）。

繪出投梭棒於二極端位置時之投棒帽的對應位置，如 B'_0D 、 $B'_x D$ 。

作出投梭棒上端在 Γ_1 、 Γ_2 、 Γ_3 、 Γ_x 的位置綫，則投梭棒帽端的每一個對應位置亦可在跡綫 $q-q$ 上求得。

因為投梭機構的構件的相互位置及構件的大小皆為已知，故側板迴轉中心 O 的位置亦可確定，如圖十六之b，以此 O 點為圓心，側板的表為半徑（實際是側板的迴轉中心與投梭棒帽接觸側板端的距離為半徑，因語句冗長，故此處以簡語代之，其他地方，本文亦有以簡語代之者，意義同上。）畫弧 $P-P$ ，通過 B'_0 、 B'_1 、 B'_2 、 B'_3 、 B'_x 等各點作水平綫交圓弧 $P-P$ 綫於 B_0 、 B_1 、 B_2 、 B_3 、 B_x 等各點。

在一定地方，畫以 K 點，作為投梭盤的中心，並以此為圓心，畫圓 F ，代表投梭轉子中心運動的跡綫。

通過 K 點作一垂直綫交 F 圓於 C_x （如圖十六之c），作角 $C_x K C_0$ 使之等於 θ_x 角，並將此角四等分，則角等分綫與 F 圓相交於1、2、3、各點。

聯結 $C_x O$ 、 $3O$ 、 $2O$ 、 $1O$ 、 $C_0 O$ ；並以各段的綫長為半徑， O 為圓心，各作一圓弧 $C_x F_x$ 、 $33'$ 、 $22'$ 、 $11'$ 。

作 $\angle C_x O F_x = \angle B_x O B_0$ ， $\angle 3O3' = \angle B_3 O B_0$ ， $\angle 2O2' = \angle B_2 O B_0$ ， $\angle 1O1' = \angle B_1 O B_0$ 。

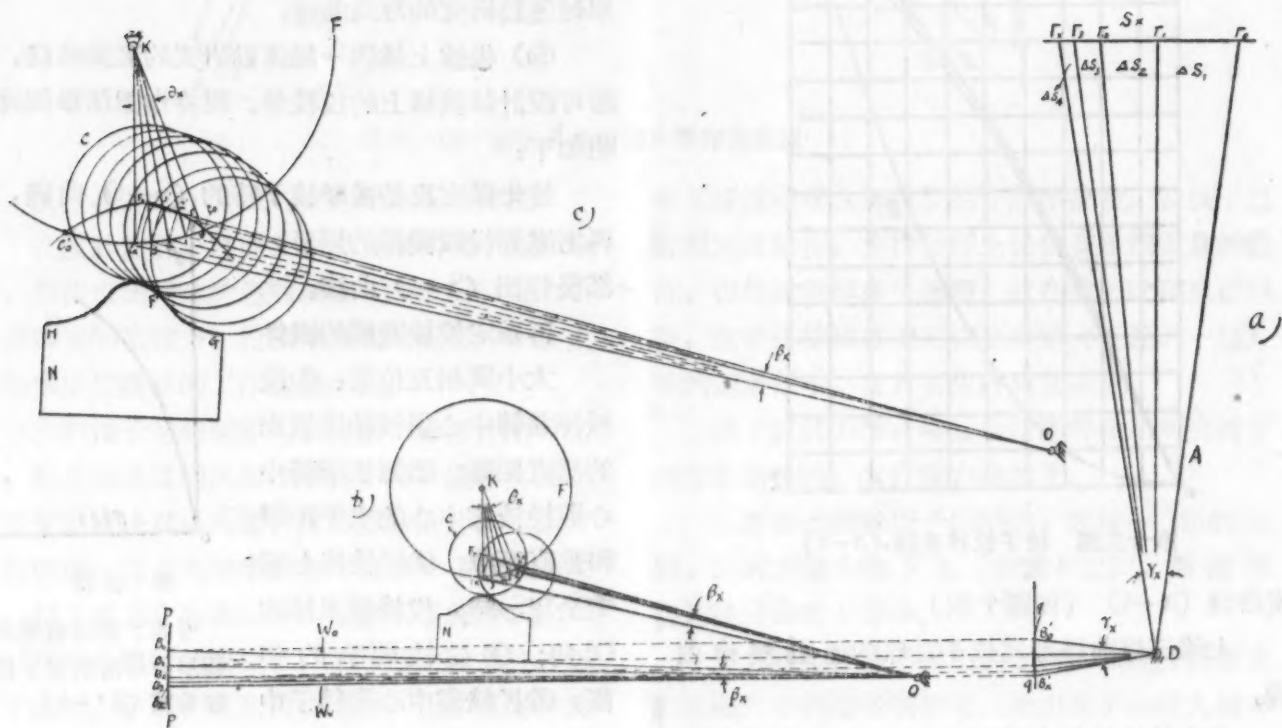
則在各圓弧上順次得交點 F_x 、 $3'$ 、 $2'$ 、 $1'$ 等點，則 $1'$ 、 $2'$ 、 $3'$ 等即為轉子中心運動的跡綫（事實上轉子中心的跡綫畫 F 圓，此處因作圖法的關係，故繪以轉子的相對運動跡綫）。

以 C_0 、 $1'$ 、 $2'$ 、 $3'$ 、 F_x 為中心，轉子的半徑為半徑，順次畫圓，代表轉子。

在各轉子的下部，聯接轉子的包切綫，則得投梭鼻的工作輪廓曲綫。

另外一邊的曲綫，亦可根據下地軸在一定時期內，側板的角位移，作出轉子中心的理論曲綫 $C_0' F_x$ ，從而再以轉子的半徑為半徑，以 $C_0' F_x$ 曲綫上若干點作為圓心，畫圓以代表轉子。再在轉子下部作包切綫，則投梭鼻左面的工作輪廓曲綫即可畫出。

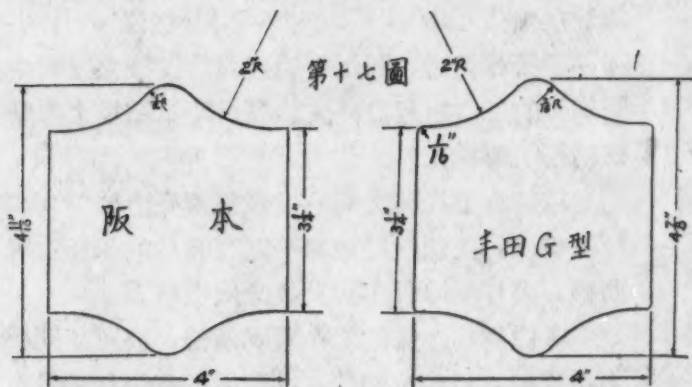
第十六圖 投梭鼻周緣曲綫作圖法



爲了轉子與投梭鼻在開始接觸時情況良好起見，宜再添繪一段適當的銜接曲綫，如圖中之F G弧，至此投梭鼻的曲綫基本上已經繪成（另一邊亦同）。

最後並使HG的垂直距離等於投梭鼻的長度。再添加投梭鼻的有關尺寸，則投梭鼻的外形就完成了。

上面所講的皆是投梭鼻設計的原理與方法，在實際上，機械廠以此曲綫作為投梭鼻的工作輪廓曲綫時，爲使製造簡單起見，投梭鼻工作輪廓曲綫可用圓弧來代替，雖然用圓弧來代替理論上所作的工作輪廓曲綫會改變投梭運動規律，但在製造時能保證得到比用原曲綫更高的精確度；因此，在運動規律方面產生的誤差幾乎完全是理論上的誤差，而原來理論上所作的工作輪廓曲綫在繪製與製造時均會發生很大的誤差。下面第十七圖所示的豐田 G 型自動布機和阪本自動換緯



阪本織機投梭鼻簡圖 豐田G型自動布機投梭鼻簡圖
織機的投梭鼻，即其一例。

至於投梭鼻的下面一條曲綫，亦和上面的一樣，主要是爲了節約機物料，因爲這樣的一個投梭鼻在工場中能應用二次。

4、投梭盤的設計（上投梭）原理及其作圖法。

根據織機的寬度和所織織物的種類，研究了梭子的運動規律，作出皮結撞擊梭子時的位移、速度、加速度圖後，爲了作圖方便起見，應根據 $(s-t)$ 曲綫再作出 $\beta=f(\theta)$ 曲綫——即是把皮結撞擊梭子的位移情況，用下地軸的迴轉角度 θ 與圓錐投梭轉子擺動角的關係來表示。最後並將機構的變形考慮進去，則可繪得一條新曲綫 $\beta'=f(\theta)$ （或者寫成 $\beta'-t$ ）如圖十八所示（皮結撞擊梭子時的位移，速度，加速度的圖，

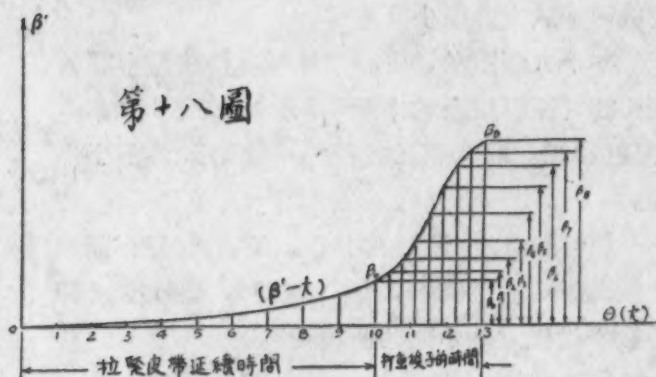
因作圖原理同上述下投梭的投梭鼻，最此處從略）。則該曲綫就是代表機構（此處指起動制動側那邊的投梭機構）的單純運動研究的理論曲綫。

在設計時，我們要根據實驗資料和設計要求，確定出投梭機構上各個構件的大小、重量、轉動慣量、材料的彈性模數，然後再根據加速度曲綫，計算出投梭棒的慣性阻力，最後應用數學公式計算才能得出各個構件的代表變形，和各個時間階段的變形。

投梭盤工作時的一般情況如圖十九，A 爲下地軸，B 爲投梭盤，C 爲投梭豎軸中心的截面圖；圖中D爲圓錐投梭轉子，E 綫爲圓錐投梭轉子D被投梭盤盤嘴推動時所移動的水平面上的跡綫。

在十九圖上部的頂面圖中，實綫的圓錐投梭轉子的位置，代表其與投梭盤盤嘴接觸時的情況，第一個虛綫圓錐投梭轉子，代表皮結剛開始推動梭子時的位置，最後一個虛綫圓錐投梭轉子代表皮結打擊梭子終了時的位置。

投梭盤盤嘴上的 mn 部分，是用以抽緊投梭皮帶用的，但事實上，因投梭皮帶在彎軸轉到上心與前心之間，已經開始被抽緊，故這條曲綫的重要性不大（在某些織機上，這種動作所費的時間，相當於彎軸迴轉的 100 度以上，參看十八圖）。真正打擊梭子開始，是在『開始點』發生的，即在圖十八的 β 點或十九圖 E 綫上的『1』點。

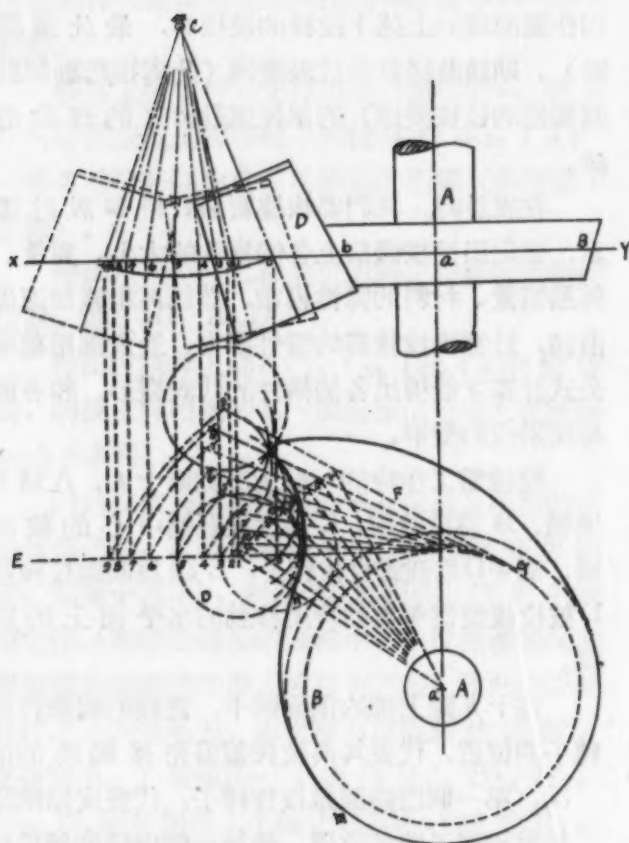


第十八圖

作圖法：

假設下列的數據爲已知：

- ①投梭豎軸與下地軸的水平中心距離；
- ②下地軸與圓錐投梭轉子短軸的垂直中心距離；



第十九圖 上打式織機投梭盤周緣曲綫作圖法

③投梭豎軸與投梭盤的平面的水平中心距離；

④圓錐投梭轉子短軸的擺動角；

⑤投梭棒的長度；

⑥投梭盤迴轉角度與圓錐投梭轉子擺動角度的關係 $\beta' = f(\theta)$ ；

⑦其他有關投梭機構構件的尺寸，如投梭盤的大小，厚度，圓錐投梭轉子的圓錐角度，圓錐投梭轉子的大直徑小直徑等。

如十九圖所示，先繪下地軸及投梭盤中間的剖面綫（指厚度上的中間切面）xy交下地軸中心綫於a點，取ab等於投梭盤中間切面的最小半徑。

以c作為投梭豎軸的中心，並通過c點作圓錐投梭轉子短軸軸綫co，交xy綫於o，圓錐投梭轉子接觸投梭盤的中間切面綫於b。

作 $\angle oc1 = \angle \beta_0$ ； $\angle oc2 = \angle \beta_1$ ；

$\angle oc3 = \angle \beta_2$ ；

..... $\angle oc9 = \angle \beta_8$ ；

並使1c、2c、3c.....9c諸半徑交xy切面綫於1、2、3.....9等點。

在下地軸中心綫的適當地方，繪以下地軸中

心a'，並以此點始，作一水平綫E，代表圓錐投梭轉子中心水平擺動時的跡綫。並以a為圓心，以此點至E綫的垂距為半徑作G圓。

通過xy綫上的0、1、2、3、.....9等點，逐一投影到正面圖上的E綫上，亦得對應的0、1、2、3.....9等點。

聯結a'1，並以此為半徑，a'為圓心作圓弧19''，並使其對應的中心角恰為皮結打擊梭子時，下地軸所迴轉的角度。

在19''弧上八等分之，得1、2''、3''.....9''等九點。

以a'為圓心，a'2，a'3.....a'9等長為半徑，順次畫圓弧22'，33'.....99'。

通過2''、3''、4''.....9''等點，各對G圓作切綫，分別與同心圓圓弧22'、33'、.....99'相交於2'、3'、.....9'等點

以1'、2'、3'.....9'為圓心，以圓錐投梭轉子在軸綫o處的圓截面的半徑為半徑，作小圓，聯接各切綫，則此包切綫即為投梭盤盤嘴中間切面的工作輪廓曲綫（該綫自開始點起至撞擊皮結終了時為止）。

拉緊皮帶延續時期的投梭盤盤壳曲綫mn和投過梭後，使圓錐投梭轉子回復原狀的工作輪廓曲綫，因作圖原理相同，故此處從略。

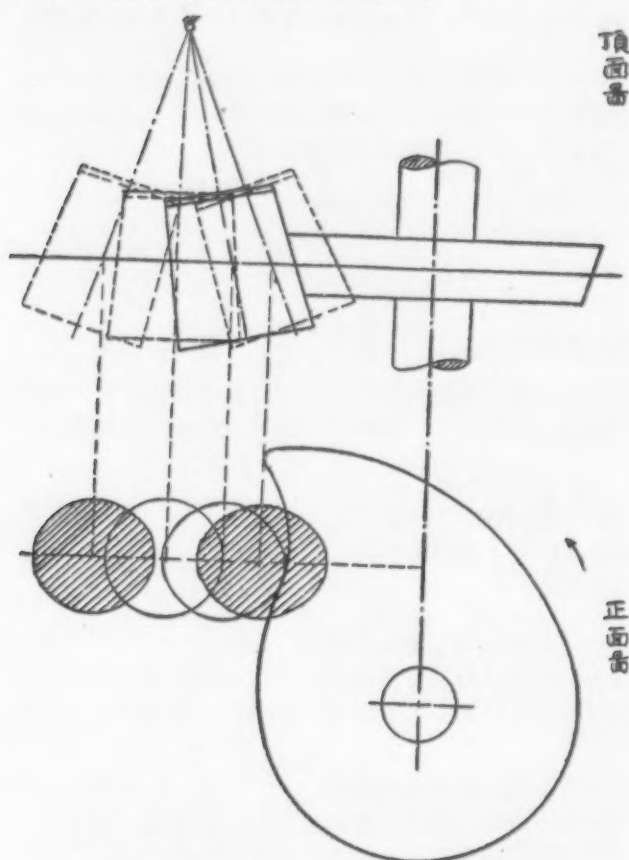
其內側和外側的工作輪廓曲綫，亦可用同樣方法獲得，但作小圓時，其半徑的長短必須量取圓錐投梭轉子在接觸投梭盤二側面處的圓截面半徑方可。

若要進一步研究，則上法畫得的投梭盤工作輪廓曲綫，嚴格說，還有些不够準確的地方，因為所畫的代表圓錐投梭轉子D的小圓（即圓錐投梭轉子與投梭盤接觸處的切面）直徑均為相同，沒有因圓錐投梭轉子D與投梭盤接觸點的變動而繪以各種各樣的橢圓。

我們知道圓錐投梭轉子與投梭盤的接觸處的切面，只有在圓錐投梭轉子短軸軸綫與下地軸軸綫平行時的那時，圓錐投梭轉子的截面才會是正圓。

上面的這種畫法，主要是為了避免不必要的繁複，因為在普通情況下，由這種作圖法而引起的不準確程度，是很小的。不過，若是一定要畫成一個幾何上準確的投梭盤，那末我們就應以圓

錐投梭轉子的各處橢圓形的切面來代替各個正圓的切面而作圖，如簡圖二十所示。



第二十圖 投梭圓錐擺動時截面變化示意圖

最後，還得說明，即是上面所繪的一隻投梭盤，是指靠近起動制動裝置側的，假若要設計起動制動側的另一端的投梭盤時，則應根據剛才設計出的投梭盤外形，用圖解法，求出各個時間階

段內的工作輪廓曲線的法綫，從而得出下地軸的扭轉力臂，按照各個時間階段而求出力的大小，因此再計算下地軸的扭轉角度。

在曲綫 $(\beta'-t)$ 上加上這一個修正數後，就可得出起動制動側的另一端的投梭機構的運動研究理論曲綫 $(\beta''=t)$ ，（這種曲綫的作用和十三圖中之 $s''-t$ 曲綫相同）。根據這一曲綫，從而再去如前法繪製這一邊的投梭盤。關於豐田N型普通布機上投梭式的投梭盤曲綫性質，因目前對該機的投梭機構的構件尺寸、轉動慣量、重量及其材料的彈性模數，梭子運動規律等缺乏資料，因此在這裏僅能講述一些原理與繪製的方法。

5.梭子自開關側投向換梭側，前綜在下的理由如下：

豐田換梭自動布機，由於該種織機在緯紗已織完而進行換梭或緯紗將近織完而換梭（探針換梭）時，推進一只盛有滿管緯紗的新梭在布機上繼續織布，因為新換進的一只梭子，其闊度未必能與以前一只梭子完全一樣，因而投梭時（換梭側）較易造成故障（軋梭飛梭等）。為了改善和彌補這種缺陷，故我們選擇前綜在上的機會，使梭子自換梭側通過梭口至開關側，因為這時恰是前綜離織口較近，提起的經紗不受後綜綜絲的阻擾而昇至上層，故梭口較為清晰，若其時前綜在下，則將適得其反，更易造成投梭故障。

（華東紡織工學院機織教研組答錢鴻彬執筆）

關於本刊改變「問題解答」處理辦法的啓事

本刊自1953年第7期起，增闢「問題解答」欄以來，曾在為讀者服務方面起了一定的作用。但由於每月收到的問題很多，而內容方面屬於純技術性的佔80~90%，往往由於分途代請專家解答，輾轉累月，答齊以後，刊物的篇幅又不能充分容納；雖曾盡量採用函答，但事實上答出時很多已時過境遷。這樣，不僅是編輯部門事務性嚴重；各業務單位為解答問題而在一定程度上影響了日常工作；而且由於解答不及時，對讀者來說，實際效果也是不大的。

為了改善這一情況和提高一般工作效率起見，經呈准改變辦法如下：

（一）關於紡織方面純技術的問題，已與中國紡織工程學會商定，由學會另訂辦法，分別由各地紡織學會分會的學術機構和「紡織通報」負責解決（詳見「紡織通報」一九五五年第三期登載的通知）。

（二）關於技術政策、技術管理制度和其他企業管理方面的問題，可逕向部、局有關部門提出，請予解答；或交由本刊轉為解答（超出以上範圍的恕不解答），本刊認為有公開發表必要的問題，仍由本刊不定期刊出。

（三）原在本刊每期經常刊出的「問題解答」和函答業務，自本年七月一日起概行停止。

以上即希各地讀者諒察為荷

中國紡織編輯部啓

新 書 出 版

中華人民共和國紡織工業部暨所屬工業企業記帳憑單制簿記核算辦法

中華人民共和國紡織工業部訂

定價：1.36元（滬）

記帳憑單制是蘇聯簿記核算中的基本形式，它是與蘇聯企業中先進的經營管理密切配合的。這種簿記核算方法，使核算手續簡化，消除企業中大量積壓與會計工作人員的事務性，核算的分工明確而專一，會計工作人員的業務水平可迅速提高，且能真實而及時的反映企業的生產經營成果，便利企業的經濟活動分析和財務成本管理。

「記帳憑單制簿記核算辦法」是全國紡織工業企業一九五五年所實行的統一的簿記核算方法，它是應用記帳憑單制的核算原則，結合紡織工業企業中的實務，並配合將來實施憑單日記帳制而擬訂的，它不僅是全國紡織工業企業會計工作中必須學習與統一遵守的核算辦法，也可供一般企業會計工作中的參考。

紡紗工藝學

（中等專業學校課本）

特魯耶甫采夫著
紡織工業部翻譯科等譯

定價：1.74元（京）

本書介紹紡織工業所用原料和用棉、毛、麻、絲、人造纖維的紡紗工藝過程。論述了：原棉、剝皮纖維、毛、絲、人造纖維的一般知識、形成、構造、技術性質、分級標準、初步加工等。並用比較的方法說明各種纖維的紡紗方法，給讀者以簡要的紡紗知識。

纖維材料化學工藝學 第五編 織物整理（高等學校課本）

沙道夫著
朱立奇譯

定價：0.38元（京）

全書共分五編，1.紡織纖維的基本特性；2.印染前的準備工作；3.纖維材料的染色；4.織物印花；5.織物整理。將陸續由本社出版。本編係對最後整理工程，加以論述，內容包括：整理工程概論、各種織物的整理、耐洗整理劑的應用、特種整理等。

紡機設計原理

（高等學校課本）

阿諾索夫等著
紡織工業部機械局等譯

定價：1.52元（京）

本書系統地介紹了主要紡機標準機構的設計方法，並着重研究了棉紡機器的各種運轉機構以及結構的設計。適用作紡機院系的課本，及供紡織工程技術人員自修之用。

織機設計原理

（上冊）

（高等學校課本）

馬列歇夫著
紡織工業部機械局等譯

定價：1.67元（京）

全書對織機上各個主要機構的運動和力學作了詳盡的分析研究，對各種不同種類的織機均進行了比較研究。並介紹了主要零件的結構和計算方法。上冊具體介紹了織機的結構、設計的要求和程序、緯管對梭子的尺寸。着重論述了織機上最重要的部件。

梳棉工程的幾項改進

全國棉紡織技術專業會議梳棉組編訂

定價：0.44元（滬）

本書係全國棉紡織技術專業會議總結的有關梳棉工程中的經驗，內容包括有：梳棉落棉的改進經驗、壓縮棉條裝置及斬刀油箱自動加油裝置等。這些改進，都經過各地區較深入的試驗，而後加以研究總結的，對梳棉工段中節約原材料、提高品質起着重要的作用，書中對主要改進措施均附有製造圖，對棉紡織廠的提高技術水平與管理水平有很大幫助，並可作紡織工業學校的參考。

梳棉磨蓋板機平修和運轉工作法

全國棉紡織技術專業會議梳棉組編訂

定價：0.86元（滬）

本書內容包括有磨蓋板機平修工作經驗、磨蓋板機運轉操作法經驗及有關磨針的制度和質量標準，並附有短磨針檢修方法及錫林道夫磨針方法。書中附工具製造圖及重要操作方法的立體說明圖百餘幅，對加強磨針技術領導與磨針工人技術的培養與提高均有幫助。

漿紗工程的幾項改進

全國棉紡織技術專業會議漿紗組編訂

定價：0.84元

本書介紹了各地區棉紡織廠在漿紗工程中對節約材料、提高品質方面的經驗，內容主要包括：應用分解劑、降低上漿率、粗糧代替細糧、棉毯代替漿紗毛毯以及改用熱漿供應等重要經驗。對提高上漿、回潮、伸長等均勻方面的技術改進措施，亦有詳細的介紹，並附製造圖多幅，對棉紡織廠技術革新的開展，及紡織工業學校參考，均有幫助。

啓事：全國棉紡織技術專業會議總結資料中，尚有「清棉工程的幾項改進」一書，因印刷關係，本月底以前可以出版。

紡織工業出版社出版
新華書店發行

中國紡織

（半月刊）

一九五五年 第12期

一九五五年六月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局
訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司

印刷者 財政部稅總印刷廠
北京東郊八王墳

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號另加

定價每冊 三 角

CHINESE- LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1955

NUMBER: 13-15

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan